

UNIVERSITÉ DE LYON. — FACULTÉ DE DROIT

PASSEMENTIERS STÉPHANOIS

EN 1912

LA CRISE DU RUBAN

THÈSE POUR LE DOCTORAT

(Sciences politiques et économiques)

PRÉSENTÉE ET SOUTENUE DEVANT LA FACULTÉ DE DROIT DE LYON

Le Lundi 16 Décembre 1912, à 2 heures

PAR

GABRIEL CLERC



SAINT-ÉTIENNE

SOCIÉTÉ DE L'IMPRIMERIE THÉOLIER — J THOMAS ET C^{ie}

12, Rue Gérentet, 12

—
1912



Digitized by the Internet Archive
in 2026

THÈSE
POUR LE DOCTORAT

UNIVERSITÉ DE LYON. — FACULTÉ DE DROIT

DOYEN HONORAIRE : M. CAILLEMER, C. ✱, ✎ I., correspondant de l'Institut.

PROFESSEURS	{	MM. MABIRE, ✱, ✎ I.
HONORAIRES :		THALLER, ✱, ✎ I.
		AUDIBERT, ✎ I.

MM.

FLURER, I. ✎, doyen, professeur de Droit civil.

GARRAUD, I. ✎, professeur de Droit criminel, correspondant de l'Institut.

APPLETON (Charles), I. ✎, professeur de Droit romain.

COHENDY, O. ✱, I. ✎, professeur de Droit commercial.

PIC, I. ✎, professeur de Droit international public.

APPLETON (Jean), I. ✎, professeur de Droit administratif.

LAMBERT, A. ✎, professeur d'Histoire générale du Droit français.

BOUVIER, I. ✎, professeur de Science financière et de Législation française des finances.

LAMEIRE, I. ✎, professeur d'Histoire du Droit public et de Droit administratif.

JOSSERAND, I. ✎, professeur de Droit civil, assesseur du Doyen.

BROUILHET, I. ✎, professeur d'Economie politique.

HUVELIN, I. ✎, professeur de Droit romain.

LÉVY, I. ✎, professeur de Droit civil.

GONNARD, A. ✎, professeur d'Histoire des Doctrines Economiques et d'Economie politique.

BOUVIER-BANGILLON, I. ✎, professeur de Procédure civile.

BECQ (J.), I. ✎, secrétaire.

MEMBRES DU JURY

Président : M. PIC, professeur.

Assesseurs : { MM. APPLETON, professeur.
BROUILHET, professeur.

La Faculté n'entend donner aucune approbation ni improbation aux opinions émises dans les thèses ; ces opinions doivent être considérées comme propres à leurs auteurs.

PASSEMENTIERS STÉPHANOIS

EN 1912

LA CRISE DU RUBAN

THÈSE POUR LE DOCTORAT

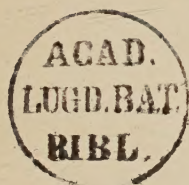
(Sciences politiques et économiques)

PRÉSENTÉE ET SOUTENUE DEVANT LA FACULTÉ DE DROIT DE LYON

Le Lundi 16 Décembre 1912, à 2 heures

PAR

GABRIEL CLERC



SAINT-ÉTIENNE

SOCIÉTÉ DE L'IMPRIMERIE THÉOLIER — J THOMAS ET C^{ie}

12, Rue Gérentet, 12

1912

AVANT-PROPOS

Quand j'étais tout petit, ma mère me conduisait souvent grande rue Saint-Roch chez des passementiers nos cousins. Une vive animation égayait ce quartier de Saint-Etienne : des chants joyeux accompagnaient tout le long du jour le mouvement des barres, et mes yeux d'enfant ne se lassaient pas de suivre le va-et-vient rythmé des battants. Les soirs d'été, les compagnons assis sur les escaliers de pierre qui montent des trottoirs jusqu'au seuil des maisons, mangeaient leur soupe dans de larges pots de faïence et s'interpellaient, d'un côté de la rue à l'autre, avec malice ; parfois, derrière les carreaux des hautes fenêtres, un gai minois de jeune fille, une vieille face d'artisan se montraient.

Après de longues années d'absence je suis revenu grande rue Saint-Roch. Et j'ai cru, me rappelant le passé gravé si vif dans ma mémoire, entrer dans un désert. Plus de compagnons au seuil des portes ; derrière les fenêtres, les métiers semblaient dormir et dans les intérieurs les mots joyeux ne venaient plus aux lèvres. Mes cousins étaient allés chercher fortune ailleurs abandonnant leur petite fabrique : le métier ne les faisait plus vivre.

C'est alors que la curiosité me vint de connaître le passé des tisseurs de rubans, leur travail, leurs mœurs, leur situation économique actuelle. Un professeur dévoué voulut bien me faire profiter de sa science et de son expérience ; par lui, le mécanisme et le fonctionnement des métiers me sont devenus familiers. Ainsi muni, je suis allé trouver le passementier : tantôt flânant par les rues de

la ville stéphanoise, tantôt cheminant sur les routes foréziennes où m'égarant dans les sentiers montagnards j'ai entendu de loin le tic-tac de son métier et j'ai frappé à sa porte. L'accueil accordé à l'étranger que j'étais, tout de bonhomie et de cordialité franche, m'a permis de saisir sur le vif et dans leur intimité la vie et les habitudes de ce travailleur ; s'il me reste un regret, c'est de n'avoir pu décrire avec la netteté, l'intensité de vision nécessaires, tout ce que j'ai observé, tout ce qui m'a intéressé. Il y a dans cette étude d'importantes lacunes et je n'aurai garde de les celer. J'aurais dû, par exemple, consacrer quelques pages à l'organisation des usines de rubans ; je me suis borné à décrire les fabriques familiales, trouvant plus commode et plus exact de ne m'aventurer que sur un terrain à la fois. Je me fais un devoir et un plaisir de remercier ici tous ceux, fabricants, tisseurs, marchands de soie, apprêteurs, liseurs, etc., etc., qui ont bien voulu aider, par leurs conseils et leurs renseignements, le profane que j'étais, et d'assurer de ma particulière gratitude M. Frécon, professeur de tissage, MM. Brossy et Gotard, fabricants de rubans, M. Néel, représentant de rubans, M. Argoud, secrétaire de la Chambre syndicale des tissus, M. Gras, secrétaire de la Chambre de Commerce de Saint-Etienne, et M. Peyrache, secrétaire du Syndicat de l'industrie textile.

Octobre 1912.

INTRODUCTION HISTORIQUE⁽¹⁾

Quelques artisans perdus dans la vaste cité lyonnaise, venus sans doute d'Italie aux environs du XIII^e siècle, en cachette de leurs concitoyens — l'industrie de la soie ayant alors atteint, dans ce pays, à un haut degré de prospérité, il était défendu, sous peine de mort, de dévoiler les secrets arrachés à l'Orient et de transporter à l'étranger les métiers — et fabriquant « les menus ajustements de soie » : tels semblent avoir été les premiers ouvriers rubaniers dans la région du Sud-Est.

A quelle époque exacte les métiers à petite navette apparurent-ils en terre forézienne ? La question reste posée et les historiens se trouvent à son égard dans une grande incertitude. D'après la tradition, le premier métier à basse lisse aurait été « envoyé de Lyon à Izieux par les dames de Saint-Pierre, de Lyon, qui possédaient le fief d'Izieux et nommaient le curé. Un menuisier d'Izieux se fit constructeur de pareils métiers et les maîtres ribandiers de Saint-Chamond conservèrent longtemps, avec vénération, un très ancien métier portant l'inscription : « Izieux, 1515 » (2). Toujours est-il que, dans la seconde moitié du XV^e siècle on tissait le ruban à Saint-Chamond, à Saint-Didier-la-Joyeuse (actuellement Saint-Didier-la-Séauve, ainsi nommée alors de son duc), à Saint-Etienne et dans les environs car, en 1585, les maîtres tissotiers de

(1) L.-J. GRAS, *Histoire de la Rubanerie*, étude substantielle et très consciencieusement documentée sur l'évolution de la Fabrique stéphanoise à travers les siècles.

(2) Gras, op. cit., p. 7.

Lyon et provinces de Lyonnais, Forez, Beaujolais et Velay, ayant décidé de rédiger des statuts corporatifs, seize tissotiers et passementiers de Saint-Etienne, Saint-Chamond et Saint-Martin-en-Coailleux, furent délégués par les artisans de leur profession pour participer à la confection dudit règlement.

Sur la fin du xvr^e siècle, Saint-Chamond était considérée comme la ville de Forez et Velay où l'industrie de la rubannerie s'était le plus développée. Tout devait concourir à cette prospérité : la culture du mûrier florissait à ses environs et jusqu'à Rive-de-Gier où, écrit M. Chambeyron (1), vers le milieu du xvr^e siècle, « nos places, les rives des ruisseaux, les bords des chemins de notre contrée, étaient partout plantés de mûriers ». Depuis de longues années l'industrie du moulinage y faisait travailler de nombreuses personnes ; au xiv^e siècle, un nommé Gayotti avait introduit de Bologne en France les premiers moulins à soie ; condamné par ses compatriotes à être pendu, et pendu par eux en effigie, il s'était réfugié dans la vallée du Gier ; il construisit, rapporte la tradition, le premier moulinage à Luzerneau (commune de La Valla), tout près de Saint-Chamond. Comment le tissutier n'aurait-il pas été amené à s'installer dans un pays où tant de facilités lui étaient accordées pour l'exercice de sa profession ? Aussi, Jacques de Chevières pouvait-il dire, en 1604, aux habitants de Saint-Chamond, qu'il y avait en leur bourg « fileurs (mouliniers) et manufacturiers de soie plus qu'en la ville de Lyon ni qu'en autre lieu ou endroit du royaume ».

A la même époque, Saint-Etienne était loin de posséder l'importance de Saint-Chamond ; il n'y existait alors des tissotiers ou ribandiers qu'à l'état d'exception, isolés, disséminés. Sous l'influence de quelles causes la cité

(1) *Recherches historiques sur la ville de Rive-de-Gier*, cité par M. Gras, p. 3.

stéphanoise parvint-elle à acquérir dans l'industrie du ruban la première place, pour quels motifs les villes de Lyon, Saint-Chamond, Saint-Didier, plus anciennes et plus considérables dans le passé, virent-elles diminuer dans leurs murs et même disparaître totalement (Saint-Chamond) cette fabrication du ruban qui leur avait créé une renommée dont elles étaient fières à juste titre et leur avait procuré d'abondantes richesses ? C'est principalement — et sans dédaigner une série de circonstances de second ordre qui, réunies, convergentes, ont eu certes leur part dans l'évolution industrielle de ces villes — par l'examen de leurs règlements corporatifs que nous apparaîtront très en relief les raisons de la grandeur de l'une et de la décadence des autres.

Aux ^{xvi}^e et ^{xvii}^e siècles, partout où la corporation est forte, elle tend à se constituer sous une forme aristocratique en diminuant le nombre de ses membres ; pour reprendre une élégante comparaison de M. Martin-Saint-Léon, « l'édifice corporatif qui, aux ^{xiii}^e et ^{xiv}^e siècles, évoquait l'image d'une de ces belles cathédrales gothiques, dont le portail large ouvert et les vastes nefs semblent appeler, sans distinction de rang ni de fortune, tous les fidèles à la prière et à l'action de grâces, n'apparaît plus que sous la forme d'une Bastille où se retranche une oligarchie jalouse et avare qui ne voit pas grossir autour d'elle le flot des assiégeants » (1).

En 1581, Henri III a décrété la corporation obligatoire ; mais les édits nombreux qui se succédèrent par la suite indiquent combien peu la volonté royale était obéie. Le campagne, en particulier, se montrait rebelle à toute organisation corporative. C'est dans les villes où les métiers sont moins disséminés, la surveillance plus facile, la concurrence plus redoutable, que les corporations seront régies par des règles étroites, minutieuses, que

(1) MARTIN SAINT-LÉON, *Histoire des corporations de métiers*, 1897.

l'accès de la maîtrise se hérissera d'obstacles. Mais, les marchés s'agrandissant, la concurrence des gens des campagnes, de tous ceux qui ne connaissent pas de lois du métier, deviendra menaçante. Ils assiègeront la Bastille où se sont retranchés les artisans des villes, la démantèleront pierre par pierre et l'arrêt du 28 février 1766, accordant à « tous les habitants des campagnes la permission de fabriquer des toiles de lin, de chanvre et de coton et toutes étoffes de laine et de soie », qui ne fait que confirmer d'ailleurs un état de choses ancien, portera le dernier coup à l'édifice.

Les premiers statuts connus, concernant la corporation des maîtres passementiers, furent rédigés par les maîtres réunis à Lyon, rue Saint-Georges « en la maison ou logis où pend pour enseigne le Dauphin », le samedi 16 juin 1584.

« Ces statuts, écrit M. Gras (1), étaient relativement peu sévères puisqu'ils ne limitaient l'accès à la maîtrise qu'en imposant l'obligation de l'apprentissage, celle du stage de compagnon, et enfin celle du mariage. Ils ne fixaient aucun droit d'entrée pour être reçus maître. Ils n'établissaient aucune règle technique pour la fabrication. Les maîtres élus étaient nommés par l'assemblée des maîtres de chaque lieu, sans exclusion ni catégorie. Enfin, les cotisations étaient modestes ». Le règlement était commun aux maîtres passementiers, tissutiers, ribandiers du Lyonnais, Forest, Beaujolais et Velay, toutes ces régions ayant envoyé à l'assemblée des délégués.

En 1630, nouveaux statuts destinés, disait le règlement, « à mettre fin aux abus qui se commettaient dans la Fabrique, et à l'inexécution des anciens règlements ».

« Sans être encore très sévère, ce règlement était plus rigoureux que le précédent. Chaque maître ne pouvait

(1) Gras, op. cit., p. 27.

prendre qu'un apprenti au lieu de deux. Le stage de compagnon durait quatre ans au lieu de trois. L'admission des étrangers était plus difficile qu'en 1585. L'entrée en apprentissage était limitée par un âge minimum et on ne pouvait être apprenti une fois marié » (1). De même qu'en 1585, les rubaniers du « marquisat de Saint-Chamond, baronnie de la Rochetaille, ville de Saint-Etienne-de-Furant, Saint-Prest, Velay, Valbenoîte, La Villette » avaient été consultés.

Entre temps, par une ordonnance de 1610, Louis XIII avait placé sous la dépendance de la Grande Fabrique (2) de Lyon les rubaniers et, d'une façon plus générale, toutes les communautés de l'industrie de la soie. La suprématie de la Fabrique de soieries s'accuse alors d'une manière très accentuée et les maîtres étoffiers surveillent les maîtres passementiers. Qu'advint-il du règlement de 1630 dans les villes qui y étaient soumises ? A Lyon, la rubanerie, ou Petite Fabrique, entraînée dans l'orbite de la Grande, se donnera, en 1682, à l'instar des ouvriers en étoffes, des statuts prohibitifs de l'accès de la maîtrise ; mais à cette date et à la différence de ce qui s'était passé en 1585 et en 1630, seuls les passementiers lyonnais participeront à la confection du règlement. Il ne régira qu'eux. Se constituant en « aristocratie de boutique », méprisant les tissutiers du Forez et du Velay qu'ils considèrent comme des ouvriers inférieurs, ils augmenteront les cotisations des maîtres dans des proportions de plus en plus considérables (règlements de 1717 et 1743) et finiront par disparaître, anémiés, devant la concurrence des artisans libres des villes rivales. Quand Turgot brisera les liens corporatifs, leur décadence sera complète ; la rubanerie lyonnaise n'existera plus qu'à l'état de souvenir.

(1) Gras, op. cit., p. 34.

(2) La Grande Fabrique désignait les métiers à grande navette sur lesquels on tissait les étoffes de soie.

A Saint-Chamond et à Saint-Didier-la-Séauve, le règlement de 1630 fut observé d'une manière assez stricte, ainsi qu'en témoignent des documents nous renseignant sur les assemblées des passementiers et l'objet de leurs délibérations. Mais, dès 1720, la fabrique de Saint-Chamond décline : on remarque, écrit Benoît Brunon, avocat en Parlement, juge civil, criminel et de police de la ville et marquisat de Saint-Chamond, à la suite d'un dénombrement fait par lui de la fabrique de rubans, « que ladite Fabrique se détruit par Messieurs de la ville de Saint-Etienne, qui l'ont presque toute attirée chez eux, quoiqu'ils n'ayent point de maîtrise. Il s'y en fabrique à présent dix fois plus qu'à Saint-Chamond ; ce qui leur donne cette facilité, c'est que les habitants de Saint-Etienne ne sont pas accablés de tailles et autres impositions comme ceux de Saint-Chamond qui l'abandonnent tous les jours pour se retirer ailleurs » (1).

Au commencement du ^{xix}^e siècle, la création du chemin de fer de Lyon à Saint-Etienne portera un coup mortel à l'industrie saint-chamonnaise. Les acheteurs, pouvant se transporter rapidement à Saint-Etienne, devenue un centre considérable de fabrication et de vente « brûleront » la petite ville ; quelques-uns créeront à Saint-Etienne un comptoir d'achat, avec des employés à poste fixe. D'autre part, la mode abandonne le ruban padou, une spécialité de Saint-Chamond. Autant de causes qui détermineront la disparition de la Fabrique de rubans de cette ville vers le milieu du ^{xix}^e siècle. A Saint-Didier-la-Séauve, les passementiers ne possédant ni les capitaux nécessaires, ni les moyens de communication permettant un écoulement rapide de leurs produits, demeureront toujours des ouvriers ; ils tenteront d'émigrer vers Lyon où les chances de faire fortune sont plus considérables ; arrêtés dans leur exode vers cette ville par les règlements

(1) Cité par M. Gras, *op. cit.*, p. 49.

prohibitifs des rubaniers lyonnais, ils descendront en grand nombre à Saint-Etienne où le métier est libre. Saint-Didier est demeuré un centre d'ouvriers passementiers ; aucun fabricant ne s'y est installé.

Tandis qu'à Lyon le règlement de 1630 était aggravé dans le but d'empêcher l'arrivée d'artisans nouveaux, qu'à Saint-Chamond et à Saint-Didier il était observé dans sa simplicité première, à Saint-Etienne, s'il fut d'abord appliqué — et il semble bien qu'il le fut — il ne tarda guère à disparaître dans une pénombre grandissante.

A cette époque, les passementiers se trouvaient en petit nombre à l'intérieur de la ville. Ce n'est que bien plus tard que s'opérera un mouvement très fort de concentration urbaine. Ainsi que l'écrivait, en 1835, M. Alphonse Peyret, « à Saint-Etienne, la présence des autres industries avait rendu la main-d'œuvre plus chère. Les métiers étaient répandus dans les campagnes environnantes jusqu'à une assez grande distance » et il ajoute : « c'est sans doute à cause de cet éloignement qu'il ne se forma point, à Saint-Etienne, de corporation entre les ouvriers intéressés à maintenir les salaires à un taux élevé et ce fut là l'origine de sa prépondérance sur ses rivales » (1).

Cette dispersion devait, en effet, favoriser l'esprit d'individualisme, rendre le maître rubanier réfractaire à toute idée d'association ; l'absence de liens corporatifs permettait au compagnon travailleur, ingénieux, de s'établir facilement maître à son tour. Les salaires n'étant pas réglementés, la vie à la campagne moins coûteuse que dans une agglomération urbaine, le prix de vente des rubans diminuait et les acheteurs étaient attirés.

Si l'on ajoute à cette absence de réglementation la création de maisons de teinture favorisées par la qualité des eaux du Furan, l'établissement à poste fixe à partir

(1) Cité par M. Gras, *op. cit.*, p. 53,

du xviii^e siècle de marchands s'occupant exclusivement de la vente du ruban, on aura dit les causes essentielles qui devaient permettre à la Fabrique stéphanoise de briller d'un si vif éclat aux xviii^e et xix^e siècles.

Nous ne saurions terminer cette brève introduction historique sans marquer d'un trait l'origine économique du fabricant de rubans stéphanois.

Au début, ainsi qu'en témoigne l'article 21 du règlement de 1630, « tous maîtres et marchands de l'estat de passementiers et ribandiers peuvent vendre et débiter leurs marchandises partout où bon leur semblera et à toutes sortes de personnes, sans toutefois les faire vendre par courtiers dans les logis et cabaretz ».

Le maître, à cette époque, se trouve dans la situation actuelle de l'artisan qui achète ses matières premières, confectionne la marchandise et la vend directement à la clientèle. Mais Saint-Etienne n'était pas alors un centre commercial. A Lyon, « ville admirablement située pour le commerce et où quatre fois par an il y avait de grandes foires internationales » (1), des marchands de soie et de passementerie, ceux-là mêmes qui fournissaient aux tisseurs les matières premières : la soie, les fils d'or, etc., vendaient le produit des maîtres passementiers.

Des commis envoyés à Saint-Etienne traitaient les achats avec les maîtres.

Mais au xviii^e siècle, le métier se transforme. On distinguera désormais deux catégories de maîtres : 1^o les maîtres faisant fabriquer ; 2^o les maîtres fabriquant. Les premiers sont d'anciens chefs d'atelier qui, disposant de capitaux, doués de l'intelligence des affaires, ont délaissé le métier pour se spécialiser dans la vente des « menus ajustements de soie ». Ils donneront du travail aux autres maîtres, qui dès lors cesseront d'être des marchands. C'est l'époque où les relations commerciales devenant

(1) Gras, op. cit., p. 55.

plus faciles, gagnent en amplitude ; des efforts sont tentés pour diminuer le nombre des barrières douanières. Le Stéphanois, peu à peu, se passera du marchand lyonnais. Il s'habituera à faire ses affaires tout seul. Il portera aux foires de Lyon les rubans ; il visitera les pays voisins ; il se mêlera aux marchands étrangers dans les grandes foires internationales. Mais à mesure que sa puissance augmentera, que par les marchés agrandis le mouvement des affaires deviendra plus intense et la division du travail plus nécessaire, il se rendra omnipotent, et l'ancien maître fabriquant qui ignore désormais le client, qui ne connaît plus que le maître faisant fabriquer, le marchand, passera de l'état de patron indépendant à celui de patron asservi, pour n'être plus en définitive qu'un rouage de la grande fabrique collective, un façonnier, un ouvrier aux pièces, recevant la matière première du fabricant, la lui rendant tissée sous forme de ruban et touchant une somme d'argent pour prix de son travail.

CHAPITRE PREMIER

APERÇUS TECHNIQUES

L'étude des moyens techniques qu'utilise une industrie pour parvenir à ses fins, si sommaire soit-elle, apparaît indispensable à la compréhension ultérieure de son organisation économique et sociale. Une évolution de l'outillage est souvent le prélude d'une révolution économique. Une machine nouvelle peut être cause, dans les masses humaines, de perturbations profondes et désaxer avec une puissance déconcertante les pôles de la production et de la consommation. Chez les passementiers, la question de l'outillage a suscité et suscite encore des polémiques ardentes ; elle sert de cheval de bataille aux parties en querelle. Dans ces conditions, en esquiver avec prudence l'étude, sous le prétexte subtil qu'un profane ne saurait se mouvoir à l'aise sur un pareil terrain, équivaudrait à une amputation brutale. Aussi bien n'avons-nous pas hésité, malgré les nombreuses imperfections que comporte nécessairement un travail de ce genre, à décrire, profane écrivant pour des profanes, l'appareil technique de la Fabrique de rubans. Expliquer, en évitant avec soin les dénominations techniques toutes les fois qu'il sera possible, les transformations successives que subissent les matières premières, dégager les principes qui président à la marche des métiers à tisser, caractériser enfin, suivant leurs utilisations, les différents métiers par leurs notes spécifiques : tel sera l'objet du présent chapitre.

*
* *

Matières premières. — Apportée de Chine à Byzance, sous Justinien, par des moines qui, rapporte la tradition, avaient caché dans leurs bâtons creux des œufs de vers à soie, la sériciculture était pratiquée avec succès en Italie, à l'époque de la Renaissance. Les papes l'introduisirent en France, durant leur séjour en Avignon, et elle ne tarda pas à s'y développer rapidement. En 1853, la production des cocons cévenols atteignait le chiffre de 26 millions de kilogrammes, représentant un revenu de 130 millions. Mais diverses maladies étant survenues, l'élevage baissa dans des proportions considérables. En 1911, la récolte des cocons, supérieure cependant de près d'un million de kilogrammes à celle de 1910, n'a pas dépassé 5.109.000 kilos (1).

Cantonnée dans les départements de l'Ardeche, Drôme, Gard, Var, Vaucluse (région cévenole), la sériciculture est pratiquée par les paysans. Leur nombre décroît chaque année ; le tableau suivant donnera une idée exacte de cette diminution qui va toujours s'accroissant (2) :

1911	102.605	sériciculteurs.
1910	114.283	—
1909	119.067	—
1908	123.804	—
1907	124.463	—

« Notre industrie séricicole, écrit M. Sévère, rapporteur à la Chambre des Députés d'une proposition de

(1) *Statistique de l'Union des marchands de soie de Lyon*, du 30 avril 1912 (*Moniteur des Soies*, 11 mai 1912).

(2) La statistique dressée en 1911, par les services du Ministère de l'Agriculture, donne les renseignements suivants sur les départe-

loi (1) augmentant la prime allouée aux sériciculteurs, se meurt de la concurrence que lui font les soies étrangères, particulièrement les soies japonaises, maîtresses du marché de Lyon. Ces soies, obtenues en grandes quantités, grâce à des conditions climatiques extraordinairement favorables, produites à bon marché, grâce à une main-d'œuvre abondante, intelligente et faiblement rémunérée, peuvent tenir des prix toujours très bas, favorisés d'ailleurs que sont les producteurs par le bénéfice du change sur l'Europe, car l'exportation de la soie est le seul moyen qu'a le Japon de se procurer à l'étranger les fonds nécessaires au paiement des produits qu'il demande aux industries d'Europe et d'Amérique. On aura une idée de l'importance qu'a prise la production de la soie du Japon quand on saura qu'elle représente, à elle seule, plus du tiers de l'approvisionnement total du monde, et que les exportations de soies japonaises ont passé de 4.619.000 kilogrammes en 1905, à 8.890.000 kilogrammes en 1910, soit une augmentation de 90 % en six ans. Et la progression se poursuit ! »

Les vers à soie (magnans en provençal), sont placés dans des locaux spéciaux, magnaneries, attenants à la mai-

tements séricicoles et le nombre de sériciculteurs par département :

Ain.	399	Loire	63
Basses-Alpes.	2.720	Lot.	1
Hautes-Alpes.	533	Lozère.	1.728
Alpes-Maritimes.	239	Pyrénées-Orientales.	254
Ardèche.	20.130	Rhône.	7
Aude.	3	Savoie.	680
Aveyron.	77	Tarn.	160
Bouches-du-Rhône.	3.251	Tarn-et-Garonne.	41
Corse.	976	Var.	7.120
Drôme.	22.376	Vaucluse.	12.818
Gard.	21.130		
Hérault.	1.447	TOTAL en 1911.	102.605
Isère.	6.452		

(1) V. *Moniteur des Soies*, 20 avril 1912.

son de ferme : « Dans les Cévennes, écrit M. Beauquis (1), la magnanerie est généralement un bâtiment haut et étroit à trois étages : l'étage inférieur, disposé en forme de cellier voûté, est utilisé comme magasin à feuilles ; les deux autres étages sont constitués chacun par une vaste pièce, comportant des montants verticaux, supportant trois ou quatre rangées de claies mobiles et superposées. A chaque angle de ces pièces est disposé un fourneau, utilisé à la fois et pour le chauffage et pour la ventilation. »

Le ver est nourri avec des feuilles de mûrier ; à l'époque où il s'apprête à filer, on dispose sur les claies des cabanes faites avec de la bruyère sèche et présentant un branchage touffu et fin. Le ver monte dans la bruyère, accroche aux ramilles les premiers fils de soie qui l'entourent d'une résille très fine, puis fixé par ses pattes postérieures, dépose sa bave sur la résille primitive par petits paquets en forme de huit horizontaux (∞), en balançant la tête, sans discontinuer, et jusqu'à ce qu'il ait épuisé sa substance. Il confectionne ainsi une succession de vestes soyeuses superposées, rendues imperméables et durcies par la gomme et le grès dont il les enduit pendant son travail. Au bout de trois ou quatre jours, il a fini et se trouve enfermé dans son cocon, qui devient sa prison, et où plus tard, à la filature, il mourra étouffé.

Le sériciculteur touche de l'Etat une prime de 0 fr. 60 par kilo de soie (2).

La vente des cocons se fait par les éleveurs, au comptant, immédiatement après la récolte, selon le cours établi sur des marchés régionaux : Nîmes, Alais et autres villes du Midi. Les acheteurs se divisent en deux catégories : 1° les filateurs, dont les usines sont généralement

(1) BEAUQUIS, *Histoire économique de la soie*, 1910, p. 39.

(2) Loi du 11 juin 1909.

à proximité ; 2° les spéculateurs, ordinairement paysans riches, qui profitent de la baisse des prix pour accumuler des stocks qu'ils revendront plus tard, aux époques de disette, aux filateurs ; ils réalisent, paraît-il, ainsi de fort beaux bénéfices.

Les cocons achetés sont portés à la filature, grande usine occupant un nombreux personnel. Leur nombre va diminuant : « Les 251 filatures de 1901, écrit M. Sévère, ne sont plus que 219 en 1910, et encore plus de 50 de celles-ci ont chômé l'année dernière, soit en fait 80 filatures de moins en activité. » M. Beauquis en avait compté 226 en 1906, occupant 15.000 ouvrières.

Le ver à soie a fabriqué son cocon sans discontinuer ; il n'y a qu'un fil dans un cocon. Les opérations pratiquées à la filature consisteront à effectuer en sens inverse le travail du ver, à dévider le cocon, et comme une seule bave (1), manquerait de résistance et se briserait trop aisément à réunir en un seul fil un certain nombre de baves. Les cocons sont étouffés, puis triés ; ceux impropres à la filature sont mis à part. Ils sont ensuite versés dans une bassine d'eau chaude, afin de ramollir le grès qu'ils contiennent : l'ouvrière les bat pour enlever les brins superficiels qui ne sauraient être filés, puis réunit les baves de plusieurs cocons qui, filées par le moyen de divers systèmes mécaniques, donnent la soie grège.

Le filateur touche de l'Etat une prime de 400 francs par bassine pour la filature des cocons français, et de 340 francs pour celle des cocons étrangers (2).

Le filateur vend la soie grège au marchand de soie qui la revend aux divers fabricants l'utilisant sous cette forme (la soie grège, impropre autrefois au tissage, a vu grandir sa consommation par suite de l'introduction de procédés de teinture nouveaux qui permettent de teindre

(1) Bave, fil d'un cocon.

(2) Loi du 11 juin 1909.

l'étoffe et le ruban tissés ; ce qu'on appelle le teint en pièces par opposition au teint en fil ou en flottes) ou l'envoi au moulinier chargé de l'ouvrer. Mouliner la soie, c'est donner à la grège, par des torsions et des doublages, une plus grande force de résistance. « Si la torsion s'exerce sur un seul fil de grège, le fil résultant de l'opération se nomme *poil*. Deux ou plusieurs fils de soie grège tordus ensemble sans être tordus au préalable individuellement, donnent un fil appelé *trame*. Deux ou plusieurs fils de soie grège ayant été tordus individuellement de droite à gauche par exemple, si après les avoir assemblés ou, comme on dit encore, doublés, on leur imprime une torsion de gauche à droite, cette deuxième torsion se nomme tors ou deuxième apprêt et le fil résultant est un *organsin* (1). »

Ce sont là les genres de torsion fondamentaux. Suivant les effets à obtenir, le degré de brillant, de finesse, d'élasticité du tissu, le nombre de tours varie.

Le moulinier reçoit la grège en écheveaux. Il la dévide sur des bobines, la nettoie (purgeage) et lui fait subir les doublages et torsions nécessaires. Elle sort de chez lui, comme elle était venue, en écheveaux.

Le moulinier n'achète jamais directement les soies pour les ouvrer ; c'est un façonnier qui travaille pour le marchand de soie. Il y a des moulinages dans la Drôme, l'Ardèche, la Loire, le Gard, la Vaucluse, l'Isère, etc. M. Beauquis en comptait, en 1906, 590 occupant 1.118.000 fuseaux. Ce sont tous des établissements de petite ou moyenne importance. L'Italie est la concurrente la plus directe et la plus sérieuse des mouliniers français, tant par son outillage plus perfectionné que par sa main-d'œuvre moins chère. Aussi, notre législation douanière prévoit-elle un droit d'entrée de 3 francs sur les soies ouvrées étrangères, qui n'est pas sans mécontenter les

(1) DEMIMUID, *Fibres textiles*, p. 80.

fabricants de rubans dont les protestations se renouvellent à chaque instant à ce sujet. Malgré les droits protecteurs, l'outillage d'ouvraison ne s'améliore pas ; un quart seulement des mouliniers posséderait, d'après les renseignements qui nous ont été fournis, un outillage perfectionné.

La consommation française dépassant 4 millions de kilos de soie grège ou ouvree, la production cévenole ne saurait, à elle seule, y pourvoir. Le marchand de soie est obligé de demander aux pays étrangers l'excédent dont il a besoin. La statistique dressée le 30 avril 1912, par l'Union des marchands de soie de Lyon, nous renseigne sur l'importance respective des pays producteurs, pour les années 1910 et 1911 :

(Suit la statistique.)

Europe occidentale :

France.....	4.270.000	Soie grège (kilos)	—	Cocons frais (kilos)	5.109.000	Soie grège (kilos)	402.000
Italie	47.964.000		3.947.000		41.951.000		3.490.000
Espagne.....	1.115.000		83.000		1.160.000		88.000
	1.850.000				1.900.000		
Tyrol méridional.....	373.000				301.000		
Goritz et Gradisca.....	60.000				55.000		
Autriche-Hongrie.	1.645.000		352.000		1.678.000		355.000
Istrie	255.000				260.000		
Hongrie.....							
Croatie et Slavonie.....							
TOTAUX.....	57.532.000		4.700.000		52.414.000		4.335.000

Levant et Asie centrale :

Turquie d'Asie...	5.760.000	Anatolie (Brousse et Ismidt).....	480.000	6.115.000	510.000
Syrie et Chypre.....	6.230.000		540.000	5.900.000	515.000
Autres provinces.....	1.552.000		130.000	1.600.000	135.000
Turquie d'Europe. : Salonique, Andrinople, etc.....	4.316.000		360.000	4.350.000	365.000
Balkans.....	2.106.000		175.000	2.330.000	195.000
Grèce et Crète.....	725.000		57.000	830.000	65.000
Caucase.....	„		520.000	„	480.000
Perse et Turkestan : Exportation.....	„		538.000	„	550.000
TOTAUX.....	„		2.800.000	„	2.815.000

Extrême-Orient :

Chine : Exportation de Shanghai.....	87.939	Balles.	94/95.000	5.550.000
— „ de Canton.....	54.924		35.225	1.690.000
Japon : Exportation de Yokohama.....	143.005		150/155.000	9.200.000
Indes : Exportation de Bengale et de Kashmir.....	2.968		2.626	215.000
TOTAUX.....	„		„	16.655
TOTAUX GÉNÉRAUX.....	„		„	23.805.000 (1)

(1) Les exportations de l'Extrême-Orient, pour la campagne en cours, n'étant pas encore définitivement connues, l'estimation de la récolte de 1914 n'est donnée qu'à titre provisoire.
Moniteur des soies, 11 mai 1912.

Les meilleures soies sont les italiennes, puis les cévenoles, les japon, les bengale ; les dernières qualités viennent de Canton, mais il y a d'excellentes chinè. Les pays de production qui n'ont pas de filatures envoient les cocons secs à Marseille ou dans les ports italiens où s'en fait le trafic.

Les soies naturelles françaises et étrangères ne suffisent pas encore à la consommation ; depuis quelques années, la soie artificielle est beaucoup recherchée. Les analyses chimiques ayant démontré que la cellulose est l'élément principal de la soie, des chimistes s'ingénierent à recomposer en synthèse le fil, au moyen de produits de la nature. En 1889, M. de Chardonnet fabriqua le premier la soie artificielle ; plus récemment, les expériences de M. du Vivier, qui traitait le coton de peuplier noir, ou la cellulose du buis par l'acide azotique, contribuèrent puissamment à son utilisation industrielle. Son bon marché, son éclat métallique très vif la font rechercher chaque jour davantage. On l'employa avec succès tout dernièrement pour les galons entrave dont les élégantes ornèrent le bas de leurs robes.

On fait également grand usage, pour la fabrication des velours, franges, cordonnets, etc., des fils obtenus avec les déchets de soie, la schappe. Ces déchets proviennent, soit de la magnanerie, soit de la filature et du moulinage, soit encore du tissage. Leur transformation fait l'objet d'un travail à la fois chimique et mécanique et s'opère dans de grandes usines.

Les marchands de soie du Sud-Est sont établis à Lyon et à Saint-Etienne. Ils possèdent de vastes magasins dans lesquels leur arrivent des marchandises de toutes provenances, non seulement de la soie, mais encore du coton, du fil, etc. Quelques-uns sont propriétaires de filatures et de moulinages. Achetant toujours ferme, consentant à leurs clients des délais de paiement ordinaires de trois mois, accumulant des stocks considérables d'une mar-

chandise précieuse, dont la valeur varie suivant la récolte, la demande, la spéculation, ils appartiennent à une profession soumise au hasard, essentiellement, et dans laquelle les grosses pertes peuvent survenir après des bénéfices énormes. Le nombre des marchands de soie qui ont établi leur quartier général à Saint-Etienne est restreint ; mais les marchands lyonnais y ont installé des dépôts à la tête desquels se trouve un de leurs employés, qu'on appelle communément le commissionnaire en soie. Les plus importantes maisons lyonnaises sont ainsi représentées.

Le fabricant de rubans qui veut acheter des soies s'adresse à un courtier spécialiste et lui donne ses ordres. Le courtier visitera les marchands de la place, discutera avec eux et soumettra au fabricant les échantillons qui lui auront été proposés. Le fabricant les accepte-t-il ? Le marchand lui envoie deux feuilles, l'une signée du vendeur et confirmant la vente, l'autre que l'acheteur signera et retournera au vendeur en guise d'acceptation. Les feuilles indiquent la nature des soies, leur quantité, leur prix, etc.

Le courtier reçoit une commission de 1 % sur le prix, payée moitié par l'acheteur, moitié par le vendeur. Cet intermédiaire est, en somme, un pisteur aux gages du fabricant ; il cherche par la concurrence des marchands de soie, à faire baisser les prix ; aussi les marchands ont-ils décidé que le fabricant, acheteur direct, bénéficierait du 0,50 % accordé au courtier et celui-ci tend à disparaître.

La soie est très hygrométrique ; par des procédés ingénieux, son poids pourrait être facilement augmenté ; sa valeur étant considérable sous un volume restreint, l'acheteur a un intérêt de tout premier ordre à n'être pas fraudé. Aussi, pour supprimer toute contestation, a-t-il été décidé communément de faire subir à la soie certaines opérations destinées à déterminer son poids exact. L'éta-

blissement où s'opèrent les rectifications et les essais se nomme Condition des Soies ; la Chambre de Commerce en est propriétaire ; il est reconnu d'utilité publique.

La soie subit à la Condition les opérations principales suivantes :

Le Conditionnement proprement dit pour déterminer son poids vrai en défalquant l'humidité qu'elle contient.

La balle de soie est pesée, le poids de la tare (toile, papier d'emballage, etc.) déduit. Trois échantillons sont prélevés, pesés et envoyés au dessiccateur ; lorsque les soies sont complètement sèches, on détermine leur poids absolu (c'est-à-dire le poids de la soie débarrassée de toute humidité) auquel on ajoute un taux de reprise fixé conventionnellement à 11 %.

Le Décreusage pour distinguer de la soie pure les matières étrangères qui s'y sont incorporées. Pour augmenter son poids on aurait pu introduire frauduleusement dans la soie des corps étrangers. D'autre part, le fabricant est intéressé à connaître combien les opérations de teinture feront perdre à la soie, au décreusage. On prend à la Condition trois lots dans différentes parties de la balle ; on les pèse et on leur fait subir les opérations de décreusage, c'est-à-dire qu'on les débarrasse de leur grès et des matières étrangères qu'ils contiennent. On détermine alors leur perte ; les résultats sont toujours inscrits sur un bulletin spécial.

Le fabricant veut-il connaître la grosseur de la soie achetée afin de savoir quelle quantité lui sera nécessaire pour la confection de tel ruban ? Cette grosseur étant évaluée par la détermination du poids d'une longueur fixe, il fut décidé (congrès de Turin 1875) que le titre serait le poids exprimé en grammes d'une longueur de 10.000 mètres. Pour obtenir ce résultat, on prélève vingt flotillons de 500 mètres chacun, on les pèse séparément, on addi-

tionne leurs poids respectifs, on divise le total par vingt : on a le titre. Tel est le système décimal ; la Fabrique stéphanoise l'emploie peu et demeure fidèle au système des deniers (denier pris comme unité de poids = 56 milligrammes, l'unité de longueur étant de 400 aunes = 476 mètres). Actuellement, sur les bulletins de la Condition, le titre est évalué en deniers et en grammes sur 500 mètres.

Le titrage donne également les renseignements demandés sur l'élasticité, ténacité, etc.

Lorsque toutes ces opérations préliminaires sont achevées, le marchand de soie facture sa marchandise et la livre au fabricant. Celui-ci l'envoie au teinturier avec les indications de couleur et de charge (1) nécessaires. Le teinturier décreuse la soie, la purifie et la teint. Les procédés de teinture varient suivant les résultats désirés : teinte en cru, la soie est d'un aspect raide, luisant, et donne de la force au tissu ; teinte en souple, elle est moins rêche, donne au tissu du grain, de l'épaisseur, on l'emploie alors comme trame, principalement ; teinte en cuit, elle acquiert de la finesse et de la douceur.

La soie revient de teinture en écheveaux, à l'état flottant, en flottes. Elle est alors dévidée, enroulée sur de petits roquets en bois, dits bobines. Puis on l'envoie à l'ourdissage. Ourdir la soie, c'est disposer dans un certain ordre les fils de chaîne, c'est-à-dire les fils du ruban envisagé dans sa longueur. L'ouvrière reçoit une feuille d'ourdissage sur laquelle sont notés la couleur, le nombre de fils que doivent recevoir les billots, bobines allongées que plus tard le tisseur fixera à l'arrière de son métier. Elle prend autant de bobines qu'il y a de fils de soie à la disposition. Elle les passe à des broches disposées sur un cadre ; elle réunit tous les bouts de chaque bobine et les

(1) Charge, matières incorporées à la soie pour lui donner du poids et augmenter son volume.

encroise avec un fil de coton qui séparera les pairs des impairs pour éviter qu'ils ne s'embrouillent et afin qu'ils gardent leur place respective. Elle fait alors enrouler sur l'ourdissoir la longueur fixée par la feuille, puis la relève sur les billots. L'ourdissage sur rouleaux, d'origine récente et moins employé que le précédent, consiste à disposer tous les fils de chaîne d'un ruban sur un seul rouleau, au lieu de les fixer, par paquets séparés, sur plusieurs billots.

L'ourdissage est l'opération préliminaire au tissage exigeant le plus de soins et d'attention. Si l'ouvrière l'a négligée, le tisseur ne reconnaissant plus la position de ses fils de chaîne, ignorera l'ordre de leur passage dans les dents du peigne et le tissu sera mal fait.

En même temps qu'on dévide et ourdit les fils de chaîne, on prépare les cartons reproduisant par des trous l'armure à tisser, et dont nous décrirons plus tard le fonctionnement sur le métier. S'agit-il d'un ruban uni, sans dessins, on procède immédiatement à la mise en carte : sur un papier quadrillé, dont les interlignes représentent en longueur les fils de chaîne, en largeur les fils de trame, on colorie les carreaux dont on admet conventionnellement qu'ils indiquent les fils de chaîne qui lèvent quand la trame passe. S'agit-il d'un ruban façonné, on en fait d'abord l'esquisse, c'est-à-dire le dessin tel qu'il sera sur le ruban, puis on le reporte sur le papier de mise en carte.

La carte est envoyée au liseur. Celui-ci, sur un appareil composé de cordes sans fin, s'enroulant sur un tambour, fait passer d'autres cordes dites embarbes, représentant les fils de trame, dessus et dessous les premières qui tiennent lieu de fils de chaîne, d'après le dessin fixé en face de lui et qu'il lit. Si le liseur tire sur l'embarbe, il déplace toutes les cordes qui se trouvent au-dessus d'elle ; leur mouvement fera jouer des cartouches qui viendront s'encastrent dans les trous d'une plaque

volante. Cette plaque est placée sous une presse qui, enfonçant les cartouches dans un carton, le percent. Ainsi, les trous du carton correspondront aux fils de chaîne sous lesquels passait la trame et que le mouvement du liseur a déplacés.

Chaque carton indiquant le jeu des fils de chaîne pendant le passage des navettes, leur nombre varie d'après le dessin. On les attache les uns aux autres dans l'ordre de l'armure : enlçage. Ces opérations préliminaires terminées, on dispose sur le métier cartons et fils. L'heure du tissage est arrivée.

*
* *

Les métiers. — Le tissage est le résultat de l'entrecroisement des fils de chaîne et de trame. Il se fait sur les métiers à tisser dont le type diffère suivant qu'on veut obtenir des rubans unis, des façonnés ou des velours.

Pour comprendre le fonctionnement des métiers usités aujourd'hui, il est indispensable de les rattacher à leur ancêtre commun : le métier à basse-lisse, le seul connu autrefois, actuellement totalement disparu.

Le métier basse-lisse est complètement construit en bois. Quatre montants réunis par des traverses horizontales forment le bâti sur lequel repose un cadre à tringles (échelle), dans l'axe desquelles se meuvent des poulies. A l'arrière du métier, à mi-hauteur, deux bras reçoivent les rouleaux contenant les fils longitudinaux du tissu ou fils de chaîne. Ces fils, tendus horizontalement, en nappes, d'arrière en avant du métier, passeront dans l'œil de cordelettes de chanvre nommées lisses. Les lisses sont attachées à leur partie inférieure et supérieure à des lamelles de bois : l'ensemble se nomme planche. Les planches demeurent suspendues dans la position verticale par le moyen de cordes qui montent aux poulies de l'échelle, autour desquelles elles s'enroulent pour redes-

cendre jusqu'aux marches, pièces de bois ressemblant à des pédales d'harmonium, et fixées à l'avant du métier, près du sol.

Les fils de chaîne, au sortir des planchès, viennent se prendre dans les dents d'un peigne assujetti à la partie inférieure d'un cadre en bois, qui jouit d'un mouvement horizontal de va-et-vient : le battant.

Si l'ouvrier appuie sur une des marches, elle descend, entraînant les cordes qu'elle tient attachées ; ces cordes feront monter la planche correspondante, qui entraînera dans son mouvement ascensionnel les fils de chaîne. Mais les autres planches sont restées immobiles ; il se produira donc un certain angle formé par les fils de chaîne horizontaux et ceux qui tendent à se rapprocher de la position verticale : une marchure. A l'intérieur de cet angle, l'ouvrier lancera la navette contenant la trame (fil transversal du tissu), et pour donner de l'immobilité au fil de trame qui flotte et le coller contre les autres, il amènera à lui le battant. Le peigne heurtant le fil le refoulera contre la partie tissée et lui donnera de la stabilité.

Le ruban tissé s'enroule sur un manchon.

Supposons sur le métier six planches, et que seule la première ait bougé. Si la deuxième monte à son tour, les cinq autres demeurant immobiles, une nouvelle marchure se produira ; mais les fils de chaîne qui se déplacent n'étant plus les mêmes, la trame croisera les fils d'une façon différente, l'armure se modifiera ; ainsi suivant les genres de rubans à obtenir le jeu des planches variëra. Pour le ruban taffetas, par exemple — l'armure la plus simple — deux planches levant alternativement suffiront, et le fil de trame passera successivement dessus et dessous les fils de chaîne. L'ouvrier, suivant les armures, fera jouer les pédales de façons diverses.

On ne pouvait tisser sur le métier basse-lisse qu'un ruban à la fois ; les perfectionnements apportés tendirent à augmenter le nombre de rubans et à remplacer la

manœuvre des pieds et des mains par des mouvements mécaniques et automatiques. On obtint de la sorte le métier tambour. Sa disposition de principe est la même que celle du métier basse-lisse. Mais ici on peut tisser plusieurs rubans à la fois et, au lieu que l'ouvrier foule les marches, lance à la main la navette et meuve également à la main le battant, il n'aura plus qu'à actionner une barre de bois qui, disposée à l'avant du métier, communique par un système de coulisses à la fois avec le battant et les mécanismes de commande des planches et des navettes.

Les pieds de l'ouvrier sont remplacés par des cames, morceaux de bois sculptés diversement, suivant les armures, et calés sur une barre. La came tournant avec la barre, rencontrera un galet fixé sur la marche et la fera descendre ; la marche en descendant entraînera la corde qui lui est assujettie, et la planche correspondante lèvera, tout comme dans le métier à basse-lisse.

Quand l'armure est compliquée, comme on ne peut caler sur la branche de commande qu'un nombre limité de cames, on se sert d'un appareil appelé tambour, gros cylindre en bois, sur lequel on fixe des morceaux de bois dits touches ou touchettes. Les touchettes, en relief, frapperont les galets des marches et sensibiliseront les planches correspondantes.

Ce tambour est fixé à côté du métier, sur un bâti indépendant. Par un système de roues et de pignons dentés, il se relie à l'arbre aux cames. Le cylindre indépendant est encore utilisé pour les métiers velours.

Ces quelques considérations étaient nécessaires pour l'étude des métiers actuellement utilisés par les passementiers. On en distingue trois catégories :

- 1° Le tambour ;
- 2° Le velours ;
- 3° Le Jacquard.

Le métier appelé communément tambour par les passementiers, diffère, en réalité, de celui que nous venons de décrire par les caractéristiques suivantes :

Les cames et le tambour à touchettes ont disparu.

Une raquette, réduction de la mécanique Jacquard, les remplace.

Des cartons percés de trous règlent le mouvement des fils.

La grande innovation consiste dans l'introduction de la raquette. En voici le principe et le fonctionnement :

Soit trois minces tiges de fer (crochets) recourbées en U à leur partie inférieure, en forme de bec de corbin à leur extrémité supérieure. Une corde attachée au talon de chaque crochet se fixe par sa partie inférieure à une planche à lisse : toute cette disposition étant imaginée dans un plan vertical.

Les crochets passent en leur milieu, ou à peu près, à travers l'œil de tiges de fer horizontales (aiguilles). Des ressorts à boudin (élastiques) pressent le talon des aiguilles.

Engageons une lame (griffe) sous le bec de corbin du crochet et donnons-lui un mouvement ascensionnel : elle entraînera de bas en haut le crochet, la corde et la planche à lisses. Mais repoussons avec le doigt l'aiguille au moment où la griffe va s'engager sous le bec de corbin : le crochet entraîné en arrière échappera à la prise de la griffe et ne sera pas soulevé. En supposant trois crochets et un seul repoussé, les deux autres monteront, les deux planches correspondantes seront soulevées, la troisième demeurant immobile : une marchure se produira. Remplaçons l'action du doigt par un prisme improprement appelé cylindre ; plaçons sur ce prisme un carton percé de trous par endroits ; toutes les fois que l'aiguille rencontrera un de ces trous, elle demeurera immobile et le crochet sera soulevé au passage par la griffe ; toutes les fois que l'aiguille ne rencontrera pas de trous, elle

sera repoussée par le carton en relief sur le prisme, et le crochet fuyant la griffe ne sera plus entraîné par elle. En remarquant, d'une part, que les trous du carton correspondent aux levées de planches, et que la navette portant le fil de trame passe sous les fils de chaîne ainsi soulevés, en se rappelant, d'autre part, que les trous du carton proviennent des cartouches correspondant aux fils engagés sur la trame, au lisage, on peut reconstituer immédiatement le travail opéré, et par quelle connexion intime le lisage prépare le tissage.

La raquette est disposée sur le bâti. A l'arrière du métier se dressent des chevilles horizontalement superposées, sur lesquelles sont placées les ensouples portant les fils de chaîne ; ces fils se dirigent verticalement en haut, pour passer sur une série de poulies, d'où elles redescendent verticalement, pour s'infléchir à angle droit sous des baguettes de verre, et se diriger horizontalement vers l'avant du métier. Dans cette direction horizontale, ils traversent d'abord un peigne en bois nommé grand peigne, puis les maillons des lisses, puis ils s'engagent dans les fils d'acier du peigne porté par le battant, et après avoir subi l'action de la navette et le choc du battant, ils s'infléchissent de nouveau à angle droit, pour descendre verticalement et s'enrouler sur le manchon.

Le métier Jacquard se distingue du précédent par le jeu individuel des lisses ; les crochets, au lieu de soulever une planche à lisses, soulèvent chacun une lisse indépendante, ce qui permet leur déplacement successif, d'après les indications du dessin, c'est-à-dire les trous du carton ; on obtient de la sorte des façonnés sur chaîne. La raquette est remplacée par une mécanique Jacquard, d'allure plus imposante, et contenant un nombre de crochets bien plus considérable.

Enfin, dans le métier velours, raquette et carton disparaissent ; les cames, le tambour sont utilisés. On tisse à la fois deux rubans superposés qui, réunis en un seul après

le passage des navettes — les fils de poil s'étant cousus d'une chaîne à l'autre — s'engagent dans une boucle, pour se présenter ensuite à un rasoir fixé sur la banquine, lequel, sectionnant les pous en leur milieu, rend aux rubans leur liberté première.

*
* *

Le finissage. — Au sortir de l'atelier du passementier, le ruban pourrait, à la rigueur, être livré directement au client (sauf le teint en pièce, qui va prendre couleur chez le teinturier, puis se transformera chez l'apprêteur de chiffon en ruban) ; en fait, il subit encore les opérations de finissage suivantes, que nous décrirons d'un mot : le calandrage ou cylindrage, l'apprêt, le moirage, le gaufrage.

Calandrer un ruban c'est, par des combinaisons mathématiques de chaleur et de pression, lui donner tantôt de la force et de la fermeté, tantôt du moelleux, de la souplesse. Comme l'instrument de calandrage est le cylindre, l'opération est dite également cylindrage.

L'apprêt est destiné à augmenter l'épaisseur du tissu. Plongé dans un bain ou recevant le liquide vaporisé en effluves, le ruban est ensuite tendu, séché, puis placé entre des cylindres. Pour le teint en pièces, l'apprêt est l'opération essentielle ; il donne au tissu les qualités d'aspect, de toucher, d'épaisseur nécessaires.

L'opération du moirage est l'une des plus curieuses du finissage. Le ruban moiré porte à sa surface des « filets » ou des « yeux » imitant les ondulations légères qui glissent sur la surface d'une eau transparente et profonde. Il n'y a là, en réalité, que des jeux de lumière inégalement réfléchie sur la surface du tissu. Le ruban possède des grains plus ou moins apparents (on ne moire pas le satin, dont le grain est imperceptible) : on le tend inégalement sur une même longueur et on le fait passer entre des

cylindres qui, écrasant le grain par endroits, le respectant à d'autres, produisent les pleins et les creux sur lesquels la lumière joue diversement.

Le gaufrage est destiné aux rubans qui n'ont pas de grain, tel que le satin. Par le moyen de rouleaux de cuivre gravés « ad hoc », chauffés, et contre lesquels le tissu plaque, le dessin se fixe.

L'apprêt terminé, le ruban revient au magasin du fabricant ; il y est plié, enroulé sur des tubes de bois ou de carton, puis encartonné, disposé dans des boîtes de carton ; la marchandise est livrable.

CHAPITRE II

CHEZ LES PASSEMENTIERS

Une organisation industrielle et commerciale, dont l'économie générale n'a presque pas changé depuis trois cents ans, dont la physionomie est demeurée la même dans une ville où ont grandi avec une puissance et une rapidité tout américaines des usines nombreuses, aux machines compliquées et bruyantes, une industrie dont la délicatesse raffinée exige des soins constants de propreté, passionnée de lumière, amoureuse des vibrations irradiantes du soleil, et qui voisine dangereusement avec les mines de houille et les hauts fourneaux, dans cette cité où les lumières les plus éclatantes se voilent d'un rideau léger de fumées : tel est le paradoxe, telle est la Fabrique (1) stéphanoise.

Des fabricants sans usines, des usines en miniature, des usiniers sans autres capitaux que leur matériel, cela semble invraisemblable, inouï, et cela existe ici. Des ouvriers, non point concentrés sur un point fixe, rassemblés et spécialisés, et s'attachant chacun à une machine distincte, mais bien isolés, disséminés, épars, dans la ville, dans la plaine, sur les hauteurs montagnardes : voilà de quoi s'étonnera un industriel de la métallurgie,

(1) La Fabrique désigne, à Saint-Etienne, l'ensemble des industries du tissage de rubans.

du fer, de l'acier, ce qui s'épanouit cependant dans cette région du Forez, en plantes nombreuses et jetées au hasard, un peu partout.

Quels sont donc les rouages de cet organisme déconcertant ? Une analyse rapide va nous les indiquer.

Trois groupes de personnes participent à la confection du ruban :

Le groupe des fabricants.

Le groupe des professions accessoires.

Le groupe des passementiers.

Nous les étudierons successivement.

1° LE FABRICANT. — L'appellation ancienne de « maître faisant fabriquer » préciserait davantage son rôle. Ce n'est pas un industriel à proprement parler : il ne possède pas d'usines, sauf exception. Il achète les matières premières, les livre à divers façonniers, qui leur font subir des transformations successives, et les reçoit sous forme de rubans pour les vendre à sa clientèle. C'est avant tout un entrepositaire et un marchand. Mais c'est également l'architecte du ruban : il établit la qualité des soies, la disposition des fils, il choisit les teintes. Parfois il est réellement artiste et créateur ; doué de goût, d'ingéniosité, il édite souvent des articles d'une originalité attrayante et d'un raffinement exquis. Etabli à Saint-Etienne, centre commercial, son installation est avant tout commerciale : un cabinet des soies, cadenassé soigneusement, renferme les matières premières, les balles de soie ; dans la recette, meublée par le coffre à bobines, les placards contenant les soies dévidées pour la trame, les tables sur lesquelles sont disposées des balances pour peser les soies, la machine à auner le ruban, le mètre à auner pour mesurer les coupes rendues par les passementiers, le livre de barre où sont indiqués les charge-

ments promis, le livre de comptabilité ou livre de recette, dans la recette sont déposées les soies immédiatement utilisables ; elles en partiront pour aller successivement chez le teinturier, la dévideuse, l'ourdisseuse, le passementier, le cylindreur. Les bureaux du fabricant et du commis de barre voisinent ; dans ce dernier, le commis reçoit les ouvriers, discute avec eux des prix, de la façon, etc. Le bureau de vente est meublé de tables ministre, sur lesquelles le ruban puisse s'étaler, et de chaises ; dans des placards, les catalogues d'échantillons sont soigneusement rangés. C'est là que viennent les acheteurs et que s'opèrent les transactions ; on y discute de prix, de couleurs, de qualités, modes d'envoi, etc., etc.

Le cabinet du stock contient les marchandises tissées.

Enfin, des ateliers d'ourdissage, pliage, emballage, terminent l'installation, plus ou moins vastes suivant l'importance de la maison.

Sur deux cents fabricants de rubans, cent-soixante-dix possèdent l'organisation que nous venons de décrire. Quant aux trente derniers, ils méritent vraiment le nom de fabricants, possédant des usines et des ateliers de manipulation, ayant à leur disposition non seulement dessinateurs, ourdisseuses, plieuses, emballeuses, mais encore tout un personnel d'ouvriers tisseurs, de contremaîtres, de mécaniciens, etc. Seules, les opérations de lisage et de teinture ne se font pas chez eux. Quant au cylindrage, rares sont ceux qui possèdent un atelier ; ils n'y traitent en tous cas que les articles courants, réservant aux spécialistes les rubans plus compliqués. Au nombre de ces fabricants usiniers il faut compter : les fabricants de rubans élastiques, d'origine relativement récente, les fabricants de faveurs et articles de lingerie, certains fabricants de velours, d'articles chinois, etc.

Tel est le fabricant.

2° LES PROFESSIONS ACCESSOIRES. — Cette catégorie comprend l'ensemble des ouvriers et ouvrières qui concourent aux opérations précédant et suivant le tissage. Nous les marquerons d'un trait au passage :

Teinturiers : deux fabricants seulement possèdent, à notre connaissance, un atelier de teinture. Tous deux d'ailleurs sont usiniers et confinés dans une spécialité où, seules, les couleurs fondamentales sont employées : faveur, ruban de lingerie. Tous les autres fabricants envoient leurs soies dans des établissements spéciaux, en général grandes usines occupant une certaine quantité d'ouvriers (1). Saint-Etienne ne possède pas d'industrie de produits chimiques.

Dévideuses : quelques-unes travaillent chez elles sur un rouet leur appartenant et dont la valeur ne dépasse pas 100 francs. Une habile dévideuse en chambre peut gagner 2 à 2 fr. 50 par jour. Leur nombre va diminuant. La plupart, fillettes de 13 à 20 ans, travaillent dans des dévidoirs mécaniques occupant de quinze à cinquante ouvrières. Leur gain varie de 1 à 2 francs par jour. Les chômages sont fréquents.

Ourdisseuses : elles travaillent chez elles ou chez les fabricants. Les ourdisseuses en chambre — en général ouvrières très habiles — sont payées aux pièces ; celles que les fabricants occupent dans leurs ateliers sont payées aux pièces ou à la journée. Elles gagnent en moyenne 3 francs par jour. Le chômage sévit très fortement sur cette catégorie d'ouvrières ; le travail vient-il à manquer, elles quittent l'atelier dans l'ordre inverse de leur arrivée ; la dernière venue s'en va la première. Seules, les plus

(1) Les renseignements sur les teinturiers stéphanois, que nous avons demandés, ne nous étant pas parvenus, nous nous voyons obligés, sur ce sujet, à la brièveté la plus complète.

anciennes restent toujours occupées. On calcule que la moitié de ces femmes ne travaillent pas plus du tiers de l'an.

Quelques fabricants (un quart à peine) possèdent des ourdissoirs mécaniques.

Plieuses : tous les fabricants possèdent un atelier de pliage et d'encartonnage (mise du ruban en boîtes). Les ouvrières payées à la journée gagnent de 2 francs à 2 fr. 50.

Dessinateurs : il y avait autrefois, à Saint-Etienne, un certain nombre de cabinets de dessin indépendants, occupant chacun plusieurs artistes. Ils ont disparu. Quatre ou cinq dessinateurs isolés font encore chez eux le travail d'esquisse et de mise en carte. Mais une cinquantaine de fabricants occupent, à titre d'employés, un ou plusieurs dessinateurs.

Liseurs : il y a une quinzaine d'années, les liseurs étaient douze ou treize occupant environ cent cinquante ouvriers. Ils se faisaient entre eux une concurrence terrible ; par ailleurs, la mode des façonnés déclinant les chômages grandissaient ; plusieurs durent abandonner le métier. Il en reste cinq aujourd'hui, occupant de cinquante à soixante ouvriers et ouvrières. L'outillage s'est perfectionné ; la division du travail plus méthodique entre ouvrières lisant le dessin et plaçant les embarbes, ouvriers tirant sur les cordes pour chasser les emporte-pièces, piqueurs, enlaceurs, permet d'aller plus vite. Un bon ouvrier liseur est payé de 6 à 7 francs par jour, un piqueur 6 francs. Mais il faut, pour lire, trois ans au moins d'apprentissage. Le recrutement de ces ouvriers se fait chaque jour plus difficile ; l'Ecole professionnelle n'a pas d'atelier de lisage.

Pour enrayer la baisse des prix, atténuer la concurrence misérable qu'ils se faisaient entre eux, les liseurs

ont formé une association et fixé des tarifs minima applicables à tous leurs clients. La dernière convention signée le 1^{er} juillet 1910 a été jusqu'ici suivie d'une façon parfaite. Un escompte sur les grands dessins, un autre sur le chiffre d'affaires annuel de chaque client, permet aux fabricants donnant de fortes commandes, de payer moins cher que ceux dont les ordres sont de minime importance.

Cylindres-moieurs-gaufreurs-apprêteurs : il existe actuellement, à Saint-Etienne, seize maisons d'apprêt et deux maisons faisant à la fois l'apprêt et la teinture. Sept fabricants apprétaient chez eux les genres classiques. Ces opérations nécessitant des machines coûteuses, seul, un spécialiste possédant une clientèle nombreuse peut songer à leur installation. Un fabricant de rubans n'aurait pas l'alimentation continue suffisante pour compenser les dépenses faites ; la même remarque s'applique à la teinture. Toutes ces maisons sont des firmes privées, sauf la plus considérable de toutes constituée sous la forme de Société anonyme. Dix d'entre elles se sont groupées en Société à nom collectif qui se superpose à chacune, tout en respectant leur autonomie privée ; c'est une forme du trust. Cette association existe pour le vingtième du chiffre brut d'affaires ; elle a édicté dans le but de résister à une baisse de prix exagérée des tarifications diverses. La convention court depuis 1900 et a donné d'excellents résultats au point de vue technique ; abrités derrière leur tarif, n'ayant plus à craindre les marchandages qui rendaient leur situation instable (les six maisons qui n'ont pas adhéré au tarif sont les moins importantes), les firmes rivalisèrent d'émulation et recherchèrent dans une amélioration du machinisme des bénéfices nouveaux, ce qui advint. L'apprêt entre pour un et quart à un et demi pour cent dans le prix de revient du ruban.

Ce sont là les professions accessoires les plus considérables. Resterait à décrire les constructeurs de métiers, mécaniciens ou menuisiers possédant de petits ateliers, ne fabriquant pas les métiers par séries parce que ne fournissant pas les usines mais le passementier dont l'idéal est un métier orné, sculpté et construit, à sa fantaisie ; les fabricants de lisses, navetiers, battandiers, glaceurs de fils, etc., etc., qui travaillent avec quelques ouvriers dans des ateliers de médiocre importance et se bornent à gagner de bonnes journées de contremaîtres. Nous n'y insisterons pas davantage.

3° LE PASSEMENTIER. — Autrefois, Saint-Etienne était justement réputé pour ses articles de passementerie, Aujourd'hui, c'est en vain qu'on fouillerait tous les quartiers, on n'en découvrirait pas sur un seul métier un centimètre ; la chose a disparu, le nom est resté à l'ouvrier ; ainsi, la bonne cité vit sur ses souvenirs.

Les rapports entre fabricants et passementiers sont rarement directs. Deux situations peuvent en effet se présenter : ou bien le passementier en quête de travail frappe à la recette du fabricant, ou bien le fabricant recherche des ouvriers. Dans les deux cas, un intermédiaire original et propre à la Fabrique, le commis de barre, fait son apparition. C'est généralement un passementier possesseur de trois à quatre métiers sur lesquels travaillent sa femme, ses enfants ou des ouvrières. Ingénieux, ayant appris par l'expérience le prix des soies, des rubans, roué, retors, « les connaissant toutes », il sait causer et faire causer ; il s'est instruit auprès des commis de barre qui venaient dans son atelier, des trucs et des difficultés du métier ; il connaît admirablement la ville, ses quartiers, les passementiers qui les habitent, leurs métiers, les genres où ils excellent. Il est l'homme de confiance du fabricant qui le charge de se mettre en rap-

port avec les passementiers pour lui donner du travail, discuter les prix, surveiller l'ouvrage, régler les différends.

Le commis s'est entendu avec un passementier pour un « chargement » et lui a fixé un jour de rendez-vous. Il est 9 heures du matin et le soleil danse sur les vitres des maisons de la grande rue Saint-Roch. Un homme d'une cinquantaine d'années, au visage pâle et maigre, aux sourcils touffus ombrageant des yeux gris pétillant de malice, a entr'ouvert l'une des nombreuses portes vitrées qui donnent sur la rue. Il porte, de la main gauche, une corbeille en osier, rectangulaire, et serre dans sa main droite une bouffarde précieuse. Le voici sur le trottoir. Il place la corbeille sur sa tête, à la façon des boulangers, allume lentement sa pipe, puis, à petits pas, les mains dans les poches, tel un flâneur jouissant des bruits de la rue et du gai soleil, il s'en va dans la direction de l'Hôtel-de-Ville : le passementier s'en vient chercher le chargement. Sur la grand'place, des groupes se forment car c'est l'heure de la recette ; les uns ont déposé à terre, à côté d'eux, leur corbeille, plus à l'aise ainsi pour causer ; d'autres l'ont attachée en bandouillère sur le dos ; d'autres enfin la gardent sur la tête, se tournant avec lenteur de côté et d'autre et tâchant à reconnaître des camarades parmi ceux qui vont et viennent, passent et repassent sur les trottoirs de la grande artère. Beaucoup portent lunettes ; il en est peu de jeunes ; tous ont dépassé la quarantaine. Ils devisent sans éclats de voix, se plaignant des mauvais procédés des commis de barre, de la rapacité des fabricants qui diminuent toujours les prix de façon, et l'on apprend qu'un tel a pris un chargement dix centimes en dessous de ce qui se payait l'autre jour ; que tel autre chôme toujours, etc. ; tous les potins de la Fabrique rencontrent là des oreilles qui les recueillent précieusement.

Mais l'heure du rendez-vous est proche. Toujours sans hâte, ruminant quelque pensée sous sa corbeille — tout

passementier est un peu philosophe — l'air narquois et fumant avec satisfaction sa bonne vieille pipe, notre homme arrive au seuil de la maison du fabricant. Des voituriers empilent des malles couvertes en poils de porc, des fillettes de 13, 14, 15 ans portent des cartons chez les fabricants ou les commissionnaires : toujours deux à deux, en tablier de toile blanche ou grise, des ciseaux pendant au côté, se mirant aux glaces, s'arrêtant, déposant leurs paquets sur des bancs, babillant toujours, elles vont s'amusant aux riens de la rue, rieuses et mutines.

Notre passementier qui a repris haleine en s'asseyant sur sa corbeille, remet soigneusement la pipe dans sa poche et monte les escaliers jusqu'à la recette. Il tire de sa corbeille des billots qu'il porte à l'atelier d'ourdissage et sur lesquels l'ouvrière disposera les fils de chaîne ; on lui remet les petits peignes et les cartons. Si la maison, ainsi qu'il arrive parfois, fournit les billots, on lui délivre tout à la fois : fils de chaîne roulés sur billots ou ensouples, petits peignes, cartons et deux feuilles : la feuille de chargement indiquant les conditions de prix, les pièces remises, le poids des soies données, etc., et la feuille d'enfilage désignant l'ordre dans lequel les fils doivent être passés dans les lisses. Il est bien rare qu'on donne à l'ouvrier en une seule fois tout ce qui lui est nécessaire ; il sera obligé de revenir au moins une fois pour la garnie de trame. Mais, supposons qu'il emporte dans sa corbeille tout ce dont il a besoin pour commencer immédiatement son travail : roquets, petits peignes, cartons, garnie de trame. Du même pas qu'il est venu, il regagnera sa demeure. Etant monté dans son atelier, il enlève du métier grands peignes et planches à lisses pour les porter à l'enfileuse. Celle-ci dispose les planches dans l'ordre indiqué par la feuille d'enfilage, introduit dans les peignes, puis dans les mailles des lisses, à leur place respective, des fils de soie grège grossiers et rudes, dont l'ensemble forme la pellicière de soie. Puis, ayant rassemblé

tous les fils de la pellicière en avant de la planche qui sera la première sur le métier, elle en forme une masse et la noue, à la façon d'une masse de cheveux de jeune fille attachés d'un ruban sur la nuque.

Le passementier emporte les planches et les grands peignes, les fixe sur le métier, puis attache la pellicière à la banquine, sorte de plateau en bois qui court tout le long du métier à l'avant et dans lequel sont encastrées des baguettes de verre.

C'est alors que commence le travail de « mise en train ».

Les ensouples étant disposées sur les chevilles, à l'arrière du métier, on en déroule les fils qui montent jusqu'aux poulies de la couronne pour redescendre sous les baguettes de verre avant de pénétrer dans le grand peigne. La pellicière commençant au grand peigne, le premier travail consiste à rattacher bout à bout, et dans l'ordre indiqué, les fils de la pellicière à ceux des ensouples ; cette opération se nomme le tordage. Une ouvrière d'habileté moyenne tord son mille de fils à l'heure. C'est ici que l'encroix d'ourdissage servira à distinguer les fils de chaîne dans leur ordre. Penchée sur le métier, les bras en avant, l'ouvrière choisit ses fils, les attache, puis, avec les ciseaux, coupe les bouts qui dépassent.

Le tordage terminé, l'ouvrière détache la tête de pellicière de la banquine et la tirant à elle fait glisser les fils de chaîne dans les dents du grand peigne qui sert de stabilisateur, puis dans les mailles des lisses. Jusqu'ici, les difficultés n'ont pas été considérables ; mais voici que commence un travail fort délicat, exigeant le concours de deux personnes : le *piquage aux peignes*. Il s'agit de faire passer les fils de chaîne dans les interstices des petits peignes. Comme l'attachage bout à bout, malgré que le ciseau ait coupé les parties en relief, a laissé cependant des points saillants, le fil risque de s'engorger et de casser. Une ouvrière munie d'une aiguille terminée par un crochet très fin, la passette, écarte les dents du peigne

et amène à elle les fils ; une autre ouvrière lui sert d'aide. Le piquage aux peignes terminé, on tire à nouveau sur la pellièrè afin d'approcher les fils de chaîne de la banquine, puis on la fixe au manchon. La mise en train proprement dite est achevée ; le tisseur n'aura plus qu'à régler son métier, équilibrer la charge, etc.

Sur les métiers Jacquard, la mise en train diffère ; on ne peut pas déplacer les milliers de fils qui jouent individuellement pour les porter chez l'enfileuse ; l'appareilleuse — enfileuse du Jacquard, très rare aujourd'hui, les Jacquardaires appareillant eux-mêmes — travaille sur le métier ; elle passe les fils dans les trous des maillons d'après les motifs des cartons d'encroix, puis dispose les maillons à la même hauteur, travail délicat et parfois très long.

Cependant qu'on préparait le métier, une ouvrière, ordinairement la femme du passementier, s'occupait du canetage. Le fabricant ne livre pas au passementier les canettes toutes prêtes, car le passementier est propriétaire des navettes qui varient de formes, dimensions, etc. La garnie de trame est remise au tisseur sur de grosses bobines. Le travail de canetage consistera à faire passer le fil de trame de la bobine sur les canettes, bobines plus petites et que l'on introduit à l'intérieur des navettes. La caneteuse travaille chez le passementier sur un appareil spécial, la canetière.

Le métier préparé, les canettes armées, le tisseur commence son travail. Les premiers centimètres n'iront pas tout seuls ; la mise au point manque, certains détails de réglage ont été omis ; il faut corriger les défauts. L'ouvrier tisse alors quelques centimètres, les premiers bouts, qu'il portera au magasin afin que le fabricant se rende compte de l'effet obtenu, de la façon dont le dessin a été rendu, de la disposition des couleurs ; le métier est arrêté jusqu'à la réponse du fabricant. Puis, le tissage continue.

De temps à autre, inopinément, le commis de barre visite le métier, inspecte le travail, fait corriger les défauts; vérifie les coups de battant, etc.

Quand le ruban est terminé, l'ouvrière le place sur l'homme, appareil spécial et, avec de petites pincettes, arrache les bourres, les costes, toutes les parties qui forment relief et sont d'un vilain effet sur l'uni. On appelle cette opération l'émouchetage.

Le travail du passementier est fini. Le voilà de nouveau dans la rue, sa corbeille sur la tête, apportant au magasin le ruban. A la recette, on marque le jour où il a rendu ses coupes et on lui fixe rendez-vous à la prochaine paie.

*
* *

Nous avons suivi le passementier dans ses courses au magasin, dans la préparation de son métier, et nous avons essayé de préciser son rôle technique dans la fabrication des rubans. Il nous reste à le faire se mouvoir dans son atmosphère quotidienne, à décrire les locaux dans lesquels il travaille, à rechercher son gain journalier, à souligner les usages professionnels auxquels il est soumis. Lui rendre un peu de sa personnalité effacée à dessein jusqu'ici, le faire parler, nous renseigner par lui sur sa situation présente : telle est la tâche à laquelle nous nous appliquerons désormais.

Ce n'est pas dans de vastes établissements, dans des usines occupant des centaines d'ouvriers que nous introduirons le lecteur, mais bien dans de petits ateliers appelés par les passementiers fabriques, contigus à leurs appartements, faisant partie du home familial. Ces ateliers contiennent généralement, deux, trois métiers, plus rarement quatre, et très exceptionnellement un nombre supérieur. Le chef d'atelier, ou maître passementier, y travaille avec des membres de sa famille ou des compagnons qu'il salarie, hommes ou femmes. Le

compagnon est payé à demi-*façon*, c'est-à-dire qu'il touche aux 15 mètres la moitié de ce que le fabricant paie au chef d'atelier. Le chef d'atelier supporte les frais de montage du métier, de force motrice, éclairage, réparation, location de l'atelier, etc. Le compagnon lui donne cependant 0 fr. 20 par jour pour la force motrice et l'éclairage.

Le compagnon reçoit, outre sa paye, la soupe le matin et le soir.

Les compagnons veloutiers sont payés aux deux tiers de façon.

Le chef d'atelier, propriétaire de ses métiers, supporte certains frais ; aussi nous sera-t-il nécessaire de distinguer, dans le calcul des salaires, le salaire brut versé par le fabricant au chef d'atelier, et le salaire net, c'est-à-dire le gain net qui reste au maître passementier après qu'il a payé les frais lui afférant.

Deux sortes de frais incombent au passementier : 1° ceux que nous qualifierons de généraux et permanents, parce qu'ils s'étendent à l'ensemble de la corporation, sont communs à tous les passementiers et ne varient pas avec les articles tissés ; 2° ceux qui méritent l'épithète de spéciaux, en raison de la variété des métiers, des articles, de la situation des lieux.

Parmi les premiers, nous compterons en première ligne la force motrice et l'éclairage. Les métiers ne marchent plus à bras aujourd'hui ; sur les 20.000 métiers disséminés dans la Loire et la Haute-Loire, 3.000 au plus ne sont pas mus électriquement. Depuis 1892, date à laquelle la Compagnie électrique construisit une usine à Saint-Victor-sur-Loire, à une quinzaine de kilomètres de Saint-Etienne, la force humaine a été remplacée progressivement, grâce à des canalisations atteignant la plupart des centres de passementiers, par le moteur électrique. A la différence du métier du canut lyonnais, qu'il fallait remanier de fond en comble pour l'adapter à

la transformation motrice, celui du passementier stéphanois se prêta sans difficultés à l'utilisation de l'énergie électrique ; la barre de bois fut remplacée par deux poulies dites poulie de commande et poulie folle ; un commutateur placé dans l'atelier, contre un mur, distribue le courant.

Au 31 décembre 1894, 19 métiers marchaient électriquement.

Au 31 décembre 1900, 6.146.

Au 31 décembre 1907, 11.120.

Le tableau suivant, dressé spécialement à notre intention par la Compagnie Electrique (1), donne une idée exacte du chiffre de métiers mus électriquement, par localités, et en totalité.

(Voir le tableau ci-après).

D'après l'évaluation de personnes informées, 3.000 métiers à bras, au maximum, marcheraient encore ; en y ajoutant les 3 à 4.000 métiers usinés, cela donne un chiffre total de 17 à 18.000 métiers.

Chose curieuse, l'électricité a facilité la réglementation des heures de travail dans cette profession qui, par son caractère familial, échappait à la loi. Le 30 avril 1908 intervenait, entre le Syndicat des travailleurs de l'industrie textile et la Compagnie Electrique de la Loire, un contrat ayant pour objet « la réglementation horaire par suppression de courant, du travail des passementiers ». L'exécution du contrat était subordonnée à « l'obtention par la Compagnie Electrique, et à la ratification par les pouvoirs publics d'une concession de distribution d'énergie électrique pour l'éclairage et la force motrice ».

(1) Nous devons ce tableau à l'amabilité de M. Mondon, administrateur délégué de la Compagnie électrique.

La concession fut ratifiée par décret du 18 juillet 1911, et le 1^{er} août 1911 le Syndicat textile contractait à nouveau avec la Compagnie Electrique. Celle-ci s'engageait à ne pas fournir le courant aux passementiers plus de dix heures par jour, et à terminer les travaux nécessaires à cette réglementation le 1^{er} juin 1912 au plus tard en dehors de Saint-Etienne, et le 1^{er} octobre 1914 dans l'intérieur de Saint-Etienne. Si à cette date la réglementation n'était pas réalisée, la Compagnie s'engageait à verser au Syndicat 50 francs par jour de retard, jusqu'à exécution complète. Dans la période qui s'écoulerait de la signature du contrat à l'achèvement des canalisations spéciales aux tisseurs, des agents de la Compagnie, assermentés, veilleraient à ce que les tisseurs n'emploient pas la force plus de 10 heures par jour, et, au cas d'infraction, en dresseraient procès-verbal.

Telle fut réalisée, sans le secours de la loi, par une entente entre les intéressés, la réglementation horaire ; le cas est original, étant donnée la multiplicité des ateliers, leur caractère souvent strictement familial, et les difficultés inouïes qu'il y a d'ordinaire à restreindre le travail en chambre.

Nous empruntons à la police d'abonnement de 1912 les conditions d'emploi du moteur et de la lampe électriques :
L'installation électrique est à la charge de l'abonné.

Le prix de location du moteur est de 1 franc par mois et par métier.

Pour la fourniture d'énergie électrique, deux sortes de tarifs sont prévus : 1° le tarif à forfait : 6 fr. 90 par mois et par métier, sans déduction des jours de chômage ; 2° le tarif avec déduction des chômages : 10 fr. 50 par mois de 30 jours et par métier. L'abonné qui chôme, c'est-à-dire qui est privé de chargement pendant deux jours au moins, doit prévenir la Compagnie, laquelle envoie un agent chargé de plomber les appareils et de les déplomber, le chômage fini.

Cuneux	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
Fraisses	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
Saint-Paul-en-Cornillon	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
Aurec	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
Saint-Just-Malmont	436	876	462	947	472	976				
Jonzieux	»	»	66	430	71	441				
Monistrol-sur-Loire	424	243	452	305	443	292				
Saint-Maurice-de-Lignon ...	68	421	76	437	72	132				
Saint-Didier-la-Séauve	472	892	481	910	455	865				
Sainte-Sigolène	671	1.435	680	1.477	649	1.435				
Saint-Pal-de-Mons	114	233	122	249	125	264				
Les Villetes	86	153	113	202	109	199				
Bas-en-Basset	»	»	1	3	1	3				
Beauzac	2	9	2	10	2	10				
Saint-Etienne N.-E.....	327	764	310	717	289	685				
— N.-O.....	403	960	374	906	335	823				
— S.-E.....	603	1.438	570	1.382	540	1.288				
— S.-O.....	697	1.612	658	1.535	649	1.517				
Totaux à fin décembre.....	5.212	11.525	5.255	11.678	5.078	11.352				

Ces tarifs comprennent à la fois l'éclairage de l'atelier et la force motrice.

L'abonnement doit durer cinq ans au minimum.

A côté des frais concernant la location du moteur; l'installation électrique, la force motrice, l'éclairage, il faut compter les dépenses d'assurance du matériel, d'entretien du matériel, la location de la fabrique (on loue une fabrique tant à la fenêtre).

Le tableau suivant donnera une idée précise des frais permanents occasionnés tous les mois au passementier par un de ses métiers :

Par métier et par mois	1° Force motrice, lampe.....	10 ^f 50	
	2° Location du moteur.....	1	»
	3° Assurance	1	»
	4° Chauffage de l'atelier.....	2	»
	5° Location de l'atelier.....	5	» (ville) 4 ^f (montagne)
	6° Entretien et réparations..	6	»
	7° Amortissement du matériel Intérêts du capital.....	5	»
		TOTAL	30 ^f 50

soit 1 franc de frais généraux par jour et par métier.

Les frais spéciaux comprennent : les frais d'enfilage, de canetage, de courses, d'émouchetage, que nous indiquerons pour chaque article ultérieurement, et tous autres aléas.

Nous terminerons ces indications générales qui nous semblent nécessaires à la compréhension de notre enquête en désignant les genres de rubans qui se fabriquent à Saint-Etienne et dans les environs.

On peut distinguer deux grandes catégories de rubans, englobant la généralité des espèces :

- 1° Les rubans mode ;
- 2° Les rubans lingerie.

Ruban mode : employé comme garniture de chapeaux ; à de rares exceptions, il est toujours large (5 à 10 pouces et plus). C'est un ruban souple, soyeux ; on lui demande beaucoup de brillant ; ses teintes, quelquefois vives, sont en général des tons amortis. Les passementiers les désignent du nom de « larges ».

Ruban lingerie : dit « étroit » ; sa largeur ne dépasse pas deux pouces. On l'emploie dans les dessous comme accessoire décoratif des jupons, cache-corsets, chemises, etc., etc.

En outre de ces deux catégories essentielles (elles constituent les trois quarts du chiffre d'affaires de Saint-Etienne) ; il y a encore : le galon couture, ruban assez épais, où entrent souvent du coton, de la soie artificielle, de quatre pouces au plus ; on l'applique comme ornement sur le costume féminin ; le ruban pour bretelle, très mélangé de coton, le ruban pour ceinture, le ruban caoutchouté, le ruban chinois porté par les femmes de l'aristocratie mandchoue dont les motifs, généralement sur fond satin tramé coton, étaient des dragons, des fleurs symboliques aux coloris voyants, aujourd'hui abandonné depuis les événements de Chine ; le ruban de chapellerie, bourdalou, au toucher assez épais et pâteux, presque toujours tramé coton ; les rubans pour lacets fantaisie, pour recouvrir les boutons, pour décoration, pour ceintures militaires en laine ou coton ; les faveurs, les étiquettes réclames pour tailleurs et couturières, etc., etc.

Et maintenant, frappons à la porte du passementier.

Nous avons promené notre enquête dans les trois régions où se meut l'activité des tisseurs : à Saint-Etienne, dans les villages campagnards du Forez et Jarez, sur les hauteurs montagnardes des confins de la Loire et de la Haute-Loire. Nous n'avons recherché, nulle part, les monstruosité, les phénomènes d'exception ; nous avons

pris grand soin tout au contraire de visiter les fabriques classiques, de modèle courant, dont on peut dire que lorsqu'on en a vu une, on les connaît toutes. Et, toutes les fois qu'il nous a été possible, nous avons relevé les salaires sur les feuilles de chargement. Nous avons, en un mot, autant que nous avons pu, recherché à nous entourer de toutes les précautions nécessaires, ayant assigné comme but à notre activité l'étude des conditions générales et normales dans lesquelles vivent les passementiers de la Loire et de la Haute-Loire.

*
* *

Saint-Etienne. — Les passementiers stéphanois n'occupent pas dans la ville un quartier spécial comme les canuts lyonnais. Ils sont disséminés un peu partout, mais fuyant les fumées, recherchant les clartés pénétrantes, ils ont grimpé le long des coteaux et s'y sont installés. C'est d'un atelier de la rue Royet que nous avons eu la vision d'ensemble la plus nette de leurs positions respectives : la ville s'étendait entière au-dessous de nous, les maisons les plus proches dégringolant jusqu'au fond de la cuvette où elles se tassaient en masses compactes pour remonter les collines d'en face en rangs de plus en plus clairsemés et se disperser enfin sur les plateaux voisins. Nous étions dans le quartier nord-est de la rue Royet, du Crêt-de-Roch, chez les tambourinaires et veloutiers ; en face de nous, un peu à droite et en profondeur, s'étalait le quartier de Montaud, au nord-ouest ; à gauche, toutes les croisées brillant au soleil, les ateliers de Polignais, de Tardy, où vivent les Jacquardaires, les ouvriers d'art, ceux qui fabriquent les beaux rubans brochés et façonnés, escaladaient la colline ; enfin, se perdant au sud-est, dominés par les tours gothiques de la cathédrale qu'on apercevait comme en un rêve derrière le brouillard léger des fumées grises, Saint-Roch et Valbenoîte, tambouri-

naires et veloutiers. C'est donc aux quatre coins de la ville et sur les hauteurs qu'habitent de préférence les tisseurs de rubans. Moins rapprochées les unes des autres que les ateliers de canuts à la Croix-Rousse, groupées par trois ou quatre, puis séparées par des maisons quelconques, les fabriques de passementiers forment comme autant d'îlots perdus parmi les bâtisses où logent les mineurs, les armuriers, tous ceux de cette ville ouvrière qui tapent le fer, modèlent l'acier, bronzent et burinent. La statistique suivante donne une idée très nette de l'importance des fabriques dans les cantons de la ville :

Au 31 décembre 1911	{	Canton Nord-Est..	289 fabriques	et	685 métiers.	
		— Nord-Ouest	335	— et	823	—
		— Sud-Est...	540	— et	1.288	—
		— Sud-Ouest.	649	— et	1.517	—

A tout seigneur tout honneur. Nous nous sommes rendus tout d'abord chez ceux qui, par un entremêlement subtil et savant des fils font apparaître sur le fond chatoyant des satins ou sévère des taffetas, les dessins en fils d'or, en fils d'archal, en fils de soie, qui bordent les unis de dessins ajourés, de roquetins mignons : les Jacquardaires.

Rue du Puy. — On y arrive par une série de petites rues montantes et dont la pente devient de plus en plus raide à mesure que l'on va. C'est bien là le quartier de la ville ouvrier par excellence et qui s'ouvre tout d'un coup, comme une cité bizarre et nouvelle au sortir du brouhaha d'affaires de la place de l'Hôtel-de-Ville et de la quiétude somnolente des rues voisines du Palais de Justice. Une boue gluante gît en flaques parmi les pavés mal joints ; dans des rues étroites et sales, une marmaille innombrable joue et crie. De grosses femmes mal peignées, sales, tricotent ou bavardent, assises. Des mineurs, noirs de fumée, un sac de toile bleue sur l'épaule, reviennent du

travail. On n'entend pas encore le tic-tac des métiers. Mais la rue se fait plus propre, les bâtisses moins noires ; des battants résonnent : le quartier des passementiers commence. Nous passons sous un porche, traversons une série de jardinets que bordent des fabriques se tenant les unes aux autres. Nous entrons dans celle du fond : de plain-pied une vaste salle, un peu basse, au plafond à solives ; à notre droite, le fourneau de cuisine auquel fait face une armoire immense ; au milieu de la pièce, la table des repas ; dans le fond, face à la porte d'entrée, deux alcôves que sépare un escalier grimpant au premier étage, à la fabrique. Nous y montons ; le chef d'atelier nous accueille avec une gracieuse bonhomie ; c'est un homme d'une cinquantaine d'années, grand, solidement bâti ; les yeux sont étonnants : gris-clair, limpides et comme noyés dans une vision fantastique. Il a deux métiers : un Jacquard à six pièces avec mécanique Vincenzi, un velours. Le velours chôme ; sur le Jacquard, une ouvrière tisse un taffetas avec roquetins ; elle s'arrête souvent pour renouer des fils qui se cassent, l'article est délicat. Nous causons : on gagne 10 à 12 francs par jour sur les rubans haute nouveauté. Mais les chômages sont trop fréquents ; depuis quelques années, il se croise les bras cinq à six mois par an. Et c'est général. Dans la fabrique voisine de la sienne, cinq Jacquard sont à vendre ; leurs propriétaires n'ayant plus d'ouvrage ont quitté le métier. Personne n'est venu acheter. La location est près d'échoir, on ne peut pas louer un autre atelier, on vendra le tout à un brocanteur pour quelques pièces de cent sous. Il fit l'an dernier, sur son velours, de jolis galons entraves pour robes de dames, avec de la soie artificielle ; la presse est venue tout d'un coup, on ne trouvait pas assez de métiers, puis, subitement, la mode a cessé et la chôme est revenue.

Le ruban façonné n'est plus à la mode, les traditions artistiques se perdent, les fabricants ne songent plus qu'à

gagner de l'argent. Si M. Rebour vivait encore (fabricant vénéré par tous les passementiers pour ses dessins d'une finesse étonnante), on aurait encore quelque espoir, et il me conte ses souvenirs sur cet homme trop tôt disparu.

Tout en goûtant à un vin claret et pétillant — la bouteille scelle l'amitié chez le passementier — il nous montre des tableaux suspendus aux murs et qu'il a tissés ; des gerbes de blé mûr mélangées à des coquelicots, d'un coloris discret et chaud, excitent tout particulièrement notre admiration. Puis la jeune fille du maître, qui a le culte de son père et des beaux rubans, déploie devant nos yeux éblouis, les collections paternelles faites de morceaux gardés précieusement et où revivent les modes d'antan. Et le tableau était si joliment intime de cette jeune fille demandant à son père des détails sur la façon dont tels rubans avaient été fabriqués et du père lui répondant en souriant et les yeux toujours perdus dans son rêve, que nous n'avons pas voulu questionner autrement cet artiste et sommes partis, tout songeurs, de cette maison de poésie où le beau travail ne vient plus que rarement, où la vie doit être trop modeste souvent, mais où persiste encore l'espoir que l'ère des rubans de haut luxe n'est point close.

Rue du Puy toujours, nous sommes allés chez un autre Jacquardaire, en quête de renseignements plus techniques. Ce n'est plus ici la maison où le premier étage et unique est réservé à l'atelier, mais une bâtisse de trois étages : au rez-de-chaussée, au premier et au deuxième on entend battre les métiers. Nous frappons à l'une des portes du premier étage et nous entrons dans une cuisine que suit une chambre à coucher. De la cuisine, un escalier de quatre marches mène à l'atelier qui domine légèrement les appartements ; la maison est divisée en deux parties : la façade où se trouvent les appartements du rez-de-chaussée, premier, deuxième et troisième étages, et la

partie donnant sur une cour où se trouvent trois ateliers plus élevés que les appartements et occupant en superposition tous les étages.

Trois métiers Jacquard : l'un est tenu par le chef d'atelier, les deux autres par des ouvrières ; la femme s'occupe du canetage, des courses, de l'émouchetage, du ménage.

Depuis cinq à six ans, nous dit le maître, il règne dans tous les articles nouveauté une instabilité incroyable. Un fabricant trouve-t-il un ruban nouveau, original, ses concurrents le copient immédiatement. Aussi, le fabricant attend le dernier moment pour lancer une nouveauté ; on chôme longtemps et puis, tout d'un coup, les métiers sont tous pris, on n'en trouve plus assez. Lorsqu'il s'est agi, l'an passé par exemple, de tisser des entraves sur six pièces, il n'y eut pas assez de battants de cette dimension ; on tourna heureusement la difficulté en occupant les douze pièces et l'on fit deux bandes au lieu d'une sur les robes.

Il y aurait, continue-t-il, des transformations de détail à apporter à nos Jacquard : unifier les mécaniques, en mettre de nouvelles, mais quant à moi je n'ai plus confiance en notre avenir ; je suis dans un état de dépression tel que je ne changerai rien à mon matériel, je laisserai tout aller à vau-l'eau.

Il n'y a pas d'organisation, pas d'entente avec les fabricants, on est désorienté ; et on n'est pas encouragé par eux à apporter à notre matériel des améliorations ; que voulez-vous faire ?

Le métier qu'il occupe est un six pièces Jacquard, huit navettes, deux mécaniques, une de neuf cents crochets, une de douze cents. Il a coûté 3.000 francs. Il tisse un article d'ameublement : 84 lignes, 2 fils, 5 dents, petit bord cannelé, battu 200 coups, deux navettes, une or, une soie. Prix de façon : 13 fr. 20 la douzaine. Production journalière : 2 mètres. Longueur du chargement : 128 mètres.

Ici, quelques explications sont nécessaires et que nous donnerons une fois pour toutes. Nous indiquerons successivement quand nous relèverons un chargement : 1° le genre de battant : 6 pièces veut dire qu'on peut avec ce battant tisser six rubans à la fois ; 2° pour les Jacquard, toutes les fois qu'un article sera broché, c'est-à-dire que la trame fera un dessin, le nombre de navettes ; ici, deux ; 3° le genre d'article : ameublement ; 4° la largeur du tissu, comptée d'après les usages locaux, non en centimètres, mais en lignes (1) : 84 lignes ; 5° le nombre de fils que contient l'interstice d'une dent : deux fils ; 6° le nombre de dents que comprend une ligne : cinq dents ; 7° les particularités toutes les fois qu'elles se présenteront, d'un article, très importantes car elles augmentent souvent de façon considérable sa difficulté : petit bord cannelé ; 8° le nombre de fils de trame que contient un pouce (2) : battu 200 coups. Plus un article est battu, plus l'exécution en est longue ; 9° le prix de 15 mètres de rubans, ce qu'on appelle ici une douzaine : 13 fr. 20 ; 10° la production par journée de 10 heures : 2 mètres (à chaque pièce, ce qui multiplié par le nombre de pièces 6 donnera $6 \times 2 = 12$ mètres net) ; 11° la longueur du chargement : 128 mètres (à chaque pièce).

Pour établir le gain net journalier nous multiplierons le gain brut journalier par le nombre de jours nécessaires au tissage de l'article ; du total obtenu nous retrancherons les frais pendant les jours de tissage et de mise en train et nous diviserons le résultat par le nombre des jours de tissage. On pourrait, à la rigueur, compter parmi les frais le canetage, l'émouchetage, le temps perdu en courses ; nous ne l'avons pas fait ; aussi, peut-on considérer les chiffres que nous avons obtenus comme des salaires journaliers maxima. Ainsi, l'article

(1) La ligne : 2 millimètres 25.

(2) Le pouce : 27 millimètres 2,

cité plus haut étant payé 0 fr. 88 le mètre brut au chef d'atelier, le salaire journalier brut est de 10 fr. 56. La mise en train a exigé quinze jours de préparation pendant lesquels il n'a rien touché, la mise en train étant toujours comprise dans le prix de façon. Il n'a pas payé l'appareillage, l'ayant fait lui-même.

Pour obtenir le gain net, nous retrancherons les frais pendant les jours de tissage et de mise en train : 64 jours de tissage + 15 de mise en train. Les frais généraux s'élevant à 1 franc par jour, cela donne 79 francs. Multiplions 10 fr. 56 par 64. Résultat : 675, 84. Retranchons les frais : 79 moins 675,84 = 596,84. Divisons 526,84 par 64 = 9 fr. 30 net.

Certes, il vivrait bien si le métier marchait toujours. Il est excellent ouvrier ; il ne chôme pas plus que ses voisins ; eh bien, le six pièces sur lequel il travaille actuellement n'a rien fait depuis fin juillet dernier ; nous sommes au 25 avril 1912 ; il a terminé hier sa mise en train. Il faut compter, d'une manière générale, six mois de travail par an. Il considère son chargement de 128 mètres comme une longueur exceptionnelle ; dans les articles riches, on ne donne guère plus de 60 à 90 mètres.

Des autres métiers, deux Jacquard seize pièces, l'un chôme, l'autre est appareillé. Ils fabriquent des articles courants ; c'est plus stable, mais moins bien rémunéré, nous dit le chef d'atelier. Comme nous nous disposions à partir, il nous remet deux feuilles concernant l'association des quatre et six pièces Jacquard. Les propriétaires de ces métiers (ils sont 40 possédant 52 métiers) se sont engagés à ne pas accepter de travail au-dessous de 10 fr. par jour. Le contrôle des feuilles est fait par des membres désignés à tour de rôle ; des tarifs ont été élaborés. Les fabricants ayant dû s'incliner devant leur petit nombre et leur cohésion, leurs affaires vont bien. Le tarif, très détaillé, prévoit les difficultés principales, les taxe, règle

les conditions du prix maximum (50 % en plus du minimum).

Il ne veut pas nous quitter sans nous montrer encore un ruban pour cravate que fit son père, tel qu'on les portait, il y a 50 ans, avec médaillons brochés ; on n'y voit pas une seule lardure, une seule picoture. Aujourd'hui, le même article ne serait plus possible : les matières sont devenues mauvaises ; les dévideuses, ourdisseuses, payées aux pièces, *abattent* le plus d'ouvrage possible et ne purgent pas assez les soies, au grand détriment du passementier qui voit ses fils casser comme par enchantement, les bouchons se former à chaque instant. Il faut toujours arrêter le battant et la journée finit sans qu'on ait tissé un métrage convenable. Nous sommes arrivés, dit-il, à une époque de camelote ; ça me dégoûte. Nous nous séparons sur cette réflexion d'un pessimisme sans doute exagéré, mais qui peint bien l'état d'esprit de ces ouvriers d'art, habiles, ayant du goût, et qui sont obligés pour vivre de fabriquer des tissus de qualité médiocre. Ces gens-là se souviennent trop du beau passé pour ne pas le regretter.

Rue Malescourt : c'est au fond du quartier de Polignais, une petite rue montante qui finit brusquement sur un pan de ciel par un morceau de gazon, une rue de banlieue qui meurt dans un champ. A gauche, des maisons banales et tristes ; à droite du commencement de la rue à la fin, un mur de clôture, un vrai mur de couvent, percé de dix en dix mètres de portes basses. Montons au sommet de la rue et poussons une de ces portes, la dernière : une douzaine de jardins que séparent des murs bas, dévalent doucement la pente au-dessous de nous ; leurs arbres sont en fleurs et leurs plates-bandes soignées. Une allée faite de dalles coupe chacun d'eux en son milieu et mène jusqu'à une maison perdue derrière les arbres. Nous montons trois ou quatre marches, heurtons

la porte qui sonne en s'ouvrant et pénétrons dans une cuisine déserte ; par une porte entr'ouverte, on aperçoit la chambre à coucher ; par un escalier tournant, nous grimpons au premier étage qu'occupe l'atelier, très large et très élevé ; des galeries courent de chaque côté des murs ; battants, ferrailles, instruments de toutes sortes s'y entassent. Au-dessus de l'atelier, un grenier termine l'édifice. Les vingt maisons perdues au fond des jardins sont toutes bâties sur ce modèle.

Le chef de famille occupe un métier ; c'est un homme de 60 ans, portant lunettes, un vrai type de Gaulois aux moustaches tombantes et aux yeux bleus ; ses deux fils travaillent sur les deux autres métiers, tandis que la mère fait les canettes, dans un coin.

Nous avons relevé les chargements des trois métiers qui, par un hasard étonnant, travaillaient tous. Le métier du maître, un 8 pièces, 6 navettes, tisse un ruban pour ornement d'église ; l'article est un 40 lignes, 3 fils, 5 dents, battu 250 coups. Prix de façon : 8 fr. 50. Production journalière : 1^m,50. Longueur du chargement : 29 mètres. On nous fait observer combien le chargement est petit ; c'est un des ennuis du métier ; l'article étant vite tissé, on perd du temps pour une nouvelle mise en train et l'on est obligé de courir sans cesse au magasin. Son chargement doit finir ce soir ; il n'a pas encore de quoi le remplacer. Il attendra longtemps peut-être. L'an dernier, il a chômé net quatre mois sur ce métier ; cette année, depuis le commencement, il a chômé deux mois et nous sommes en avril.

Frais : cinq jours de mise en train ; les dépenses sont réduites au minimum car l'appareillage se fait en famille, les fils aidant le père. Salaire net : 5 fr. 50.

Le métier tenu par l'un des fils est un 16 pièces 6 navettes ; il tisse actuellement avec 3 navettes un 18 lignes, 3 fils, 4 dents 50, battu 180 coups. Prix de façon : 2 fr. 25. Production journalière : 3 mètres. Lon-

gueur du chargement : 40 mètres. Frais : 4 jours de mise en train. Salaire net : 5 fr. 90.

L'an dernier, il a chômé trois mois, cette année deux mois.

Le dernier métier est un 12 pièces, 9 navettes ; avec 2 navettes, il tisse un article étiquette pour tailleur 30 lignes, 3 fils, 7 dents, battu 200 coups ; prix de façon : 4 francs ; production journalière : 3 mètres. Longueur du chargement : 45 mètres. Salaire net : 8 fr. 23.

L'an dernier, il chôma quatre mois. Cette année, quinze jours seulement.

Le père nous montre avec orgueil ses battants ; il y en a huit ou neuf alignés contre les murs : l'un a coûté 1.800 francs, l'autre 300 francs ; comme nous lui demandons le prix d'un de ses métiers : « Je l'ai payé 3.800 francs tout monté. »

Tous les quinze ans environ, il faut changer l'empoutage ; c'est une dépense de 400 francs. Les navettes cassent souvent ; un des fils, sur son dernier chargement, en a cassé trois ; coût : 3 francs. Un autre jour, les douze navettes ont sauté à la fois en venant heurter l'angle du tissu ; la chose ne se produit pas souvent, mais enfin l'accident arrive même à d'excellents ouvriers.

*
* *

C'est à Valbenoîte, dans la rue Saint-Roch, dans la rue Royet, que sont établis en grand nombre les tambourinaires ; c'est là que nous sommes allés les trouver.

Le quartier Saint-Roch est des plus curieux ; des maisons à deux étages contenant parfois quatre, cinq familles de passementiers ; des rues montantes, parallèles. On accède de l'une à l'autre en traversant des jardinets entourés de murs dont la porte est toujours ouverte sur la rue ; on grimpe quelques escaliers, on traverse un corridor et l'on se trouve dans la rue voisine. Partout retentit le bruit

des métiers ; c'est bien là la vraie ville des tisseurs avec tout son trésor de tradition, de vie familiale, de gaieté narquoise et bonhomme.

Grande rue Saint-Roch : à gauche, un jardinet avec sa porte ouverte, à laquelle on arrive du trottoir par un escalier de trois marches ; au fond du jardin, une maison dont les croisées à la française brillent au soleil ; au compteur dix métiers sont là derrière ; la moitié seulement travaille. A droite, une maison à deux étages ; cinq ou six marches de pierre montent du trottoir au corridor d'entrée. Au rez-de-chaussée, au premier, les battants résonnent.

Nous frappons à la porte du premier étage. Personne, bien entendu, ne vient nous répondre, le bruit du métier étouffant celui de nos pas. Toute la vie de la maison s'est réfugiée à l'arrière dans l'atelier, et la cuisine où nous pénétrons est déserte ; une canetière, près de la table, attend l'ouvrière ; les cuivres d'un fourneau reluisent. Dans un renforcement, et caché par de lourds rideaux, un lit ; une horloge antique, au lourd balancier de cuivre, une de ces horloges dont les bois montent jusqu'au plafond, fait entendre son tic-tac sec et régulier. Par une porte ouverte, nous apercevons la chambre à coucher avec son mobilier en noyer vernissé, la grande glace et les portraits de famille sur la cheminée. A peu de choses près, plus vétuste souvent, plus délabré ou plus sommaire, ce sera partout le même logement, partout le même ensemble de meubles. Mais, en pénétrant dans la cuisine, nous avons fait retentir une sonnerie dans l'atelier et voici que s'en ouvre la porte voilée d'un rideau de cretonne, et derrière lequel nous apercevions battre les métiers. Nous entrons dans la fabrique : deux tambour. Sur l'un, l'ouvrière penchée sur les planches, tord. Nous l'interrogeons : c'est une femme d'une cinquantaine d'années, portant lunettes. Elle possède une fabrique de trois

métiers, mais veuve, elle n'a pas assez d'ouvrage pour occuper constamment des ouvrières et, seule, elle perdrait trop de temps pour les courses, le canetage, l'é mou chetage. Elle a fermé son atelier et s'est placée comme ouvrière ; elle cherche à vendre ses métiers, mais aucun acheteur ne se présente. Elle vient de finir un chargement de taffetas imprimé avec bord satin double face. Le métier est à 6 pièces ; le ruban est un 72 lignes, 2 fils, 6 dents, bord 11 fils, battu 96 coups. Longueur : 100 mètres. Prix de façon : 3 francs les 15 mètres. Production : 5 mètres par jour. Les frais ne comprennent ici qu'une mise en train de deux jours ; le tordage seul fut nécessaire, ce chargement faisant suite à un autre de même armure. Gain net journalier de l'ouvrière : 2 fr. 80.

Ce métier chôma, l'an dernier, quatre mois.

Sur l'autre métier travaille la fille de la maison, âgée d'une trentaine d'années environ. Elle tisse sur un 6 pièces, un 72 lignes, 6 dents $1/4$, 2 fils, battu 64 coups. Prix de façon : 1 fr. 50 la douzaine. Production journalière : 8 mètres. Gain net journalier : 2 fr. 85.

Les canettes sont difficiles car la trame est grosse ; il faut les changer constamment. De plus, la soie est mauvaise, casse, le métier s'arrête souvent. Ce métier a déjà chômé un mois et demi depuis le commencement de l'année (nous sommes en avril).

La mère fait encore les canettes malgré son grand âge ; une ouvrière, dit-elle, se fait payer 30 sous les 15 mètres à toutes les pièces ; ce serait pour nous une dépense trop considérable. Autrefois, un des frères tenait un métier, mais dégoûté de voir diminuer les salaires et s'allonger les jours de chômage, il est parti dans une usine où il travaille en qualité d'électricien.

Des ateliers comme celui-ci où, seules, des femmes travaillent, sont rares. La fille de la maison ne se plaint pas ; nombreux sont ceux qui gagnent beaucoup, moins qu'elle. Elle connaît heureusement une excellente maison

où l'on donne assez régulièrement du travail, où l'on fait suivre les chargements de même disposition afin d'éviter de nouveaux frais d'enfilage, mais des maisons comme celle-là sont rares.

Nous descendons au rez-de-chaussée. Le chef d'atelier est sorti en quête de chargements ; son métier chôme. Sur l'autre, travaille une ouvrière d'une cinquantaine d'années portant des lunettes. La maîtresse de maison fait le ménage et soigne sa vieille mère impotente ; sa vue, d'ailleurs, est si défectueuse que, même inoccupée, elle ne pourrait surveiller utilement un métier. Elle nous montre la feuille de chargement du métier que tient actuellement l'ouvrière. Sur un 8 pièces, taffetas imprimé avec bord satin 60 lignes, 3 fils, 5 dents, 116 coups. Prix de façon : 1 fr. 65 la douzaine. Longueur du chargement : 160 mètres. Frais : 9 francs d'enfilage, 4 jours de mise en train.

Nous interrogeons l'ouvrière : elle peut produire 6 mètres par jour, ce qui lui fait un gain journalier de 2 fr. 60 net. Elle nous témoigne en termes ironiques, sa joie de pouvoir emporter de si bonnes journées ; voilà bien longtemps que pareille aubaine ne lui était advenue ; l'an dernier, sur ce même métier, elle a fait des chargements à 20, 25 sous et elle a chômé dix semaines. Entre son dernier chargement et celui-ci, elle a chômé huit jours avant la mise en train.

On nous met sous les yeux la dernière feuille de chargement du tambour qui chôme : 12 pièces, article ottoman, 27 lignes, 84 coups, tramé à 2 bouts. Prix de façon : 1 fr. 80 les 15 mètres. Longueur du chargement : 128 mètres. Production journalière : 5 mètres. Frais : 8 francs d'enfilage, 4 jours de mise en train. Gain journalier net : 5 fr. 70.

Quelques numéros plus loin : au rez-de-chaussée, une fabrique abandonnée : trois métiers attendent depuis longtemps des acheteurs qui ne se pressent guère. Le père

et la mère sont trop vieux pour travailler ; les fils sont partis dans les usines.

Au premier, une fabrique de quatre métiers : un uni, trois velours.

Sur l'uni travaille un compagnon de 25 ans environ. Sur un 16 pièces il fabrique un article chapellerie de 27 lignes, 4 fils, 5 dents et demie, battu 90 coups. Prix de façon : 0 fr. 85 les 15 mètres. Production journalière : 6 mètres. Gain net du compagnon : 2 fr. 60. Frais : 10 francs d'enfilage, 3 jours de mise en train. La soie est fortement chargée. On la voit briller au soleil en reflets métalliques.

Nous demandons à l'ouvrier s'il pourrait, sur un métier contenant le double de pièces, surveiller son travail : si les soies étaient bonnes, parfaitement, mais pas avec cette râclure, ça casse trop souvent. — Etes-vous marié ? interrogeons-nous encore. Comment pourrais-je élever une famille avec ça, répondit-il, un sourire triste sur sa figure jeune, en montrant la feuille de chargement. Nous sommes au commencement de mai ; ce métier n'avait rien fait depuis mai dernier. J'ai dépensé 20.000 francs dans ma fabrique, nous déclare le chef d'atelier, j'ai des battants de toutes dimensions ; elle ne me rapporte pas les intérêts du matériel.

Sur une canetière disposée dans l'atelier, sa femme travaille.

Il se repent d'avoir contracté avec la Compagnie électrique un abonnement à forfait ; les chômages sont trop nombreux. Voilà un mois, dit-il, désignant le métier velours qu'il met en train, que je ne fais rien, et pourtant j'ai des battants de 6, 8, 12 pièces.

Un autre métier velours chôme. Sur le troisième travaille un compagnon d'une quarantaine d'années. Sur un 8 pièces il tisse un envers satin 35 lignes 16 fils, 3 dents 25, battu 160 coups. Longueur du chargement : 200 mètres. Prix de façon : 1 fr. 75 aux 14 mètres et aux 1.000 fils. La

production journalière à toutes les pièces étant de 4 mètres, cela fait environ 7 fr. 50 façon de maître brut, et pour le compagnon les deux tiers, soit 5 francs net. Frais : 40 francs d'enfilage, 8 jours de mise en train. Si la femme ne faisait pas le canetage, on en aurait pour 15 francs ; l'émouchetage se paie de 25 à 30 sous par coupe de 40 mètres, mais ici la femme émouchète également. Le compagnon regrette que les chargements de même disposition ne se suivent pas, et pourtant dans les velours les armures varient moins souvent que dans les autres rubans. Mais le fabricant se soucie bien de ces détails ! Il donnera le chargement au passementier qui le prendra au plus bas prix ; peu lui importe qu'un enfilage ait été payé très cher. Et comme nous objectons qu'un tarif des façons a été élaboré par les fabricants de velours et qu'ils se sont engagés à ne pas faire descendre les prix en dessous : il n'est plus observé du tout, nous répond-il laconiquement, et il nous indique d'un ton désabusé un article porté 40 sous sur le tarif et payé couramment aujourd'hui 35, d'autres diminués de 10 et même de 15 sous. Et voici que, perdant un peu de son impassibilité nonchalante, le compagnon s'en prend aux femmes, cause de tout le mal. Ce sont elles qui ont gâché le métier, fait tomber les prix de façon, qui ont obligé les compagnons à chercher du travail dans d'autres industries. N'y aurait-il pas moyen de faire une bonne loi pour les empêcher de travailler ? Il allait nous en exposer les avantages ; nous nous sommes esquivés prudemment.

Rue Royet. — Par des rues montantes, on arrive à ce quartier qui domine la ville. La maison où nous pénétrons n'a qu'un rez-de-chaussée et un premier étage. Au rez-de-chaussée, un corridor étroit, dans lequel est pratiquée une porte. Nous l'ouvrons : une cuisine et l'atelier sont les deux seules pièces de l'appartement. Dans l'atelier un grand lit de bois repose contre un mur ; en

face, un seul métier, tenu par une jeune fille : nous sommes chez une échantillonneuse. Il y en a ainsi quelques-unes travaillant encore chez elles, malgré que les fabricants aient pris l'habitude d'installer à leur domicile les métiers d'échantillons, dans la crainte que leurs nouveautés ne soient trop tôt découvertes. L'échantillonneur, homme ou femme, est toujours un ouvrier excellent et gagne bien sa vie. D'un geste mutin, la jeune fille nous a recommandé la discrétion, et tandis que nous causons nous remarquons tout près du plafond une soupente assez large, où tient un lit, et à laquelle on accède par un escalier placé près du métier. Beaucoup de maisons de passementiers en possèdent ainsi : autrefois, les compagnons y reposaient la nuit ; aujourd'hui, la couchette n'y existe plus qu'à l'état d'exception ; on loge dans la soupente les battants, les pièces de bois de toutes sortes dont a besoin le métier, tandis qu'aux murs pendent des marteaux, des pinces, des tenailles, des clés anglaises, etc., etc.

Au premier étage, la disposition des pièces diffère un peu : en entrant c'est la même cuisine ; en guise de tapis ou de linoléum, des cartons Jacquard étalés sur les carreaux ; mais pour entrer dans l'atelier il faut monter trois ou quatre marches, et comme une canetière, mue électriquement, est placée derrière la porte, celle-ci ne s'ouvre pas entièrement, et l'on doit se couler de travers dans l'embrasure pour pénétrer.

Les deux métiers sont occupés par l'homme et la femme ; c'est un jeune ménage sans enfants, l'homme peut avoir 35 ans, sa femme 30. Elle ne travaille pas sur le métier habituellement, mais aujourd'hui elle remplace le compagnon, ce compagnon, nous dit en riant le chef d'atelier, qui a la bonne fortune d'être garçon de recette auxiliaire de la Banque de France, et qui trois jours par mois abandonne le métier pour faire ses tournées ; il gagne plus en ces trois jours qu'ici tout le reste du mois.

L'atelier est étroit, on s'y meut difficilement ; c'est tout juste si l'on peut passer entre les deux métiers. Nous relevons quelques chargements :

Le maître travaille actuellement sur un 12 pièces, un article régence pour ceinture, en coton, 26 lignes, 2 fils, 4 dents, battu 26 coups. Longueur du chargement : 300 mètres. Prix de façon : 0 fr. 40 les 15 mètres. Production journalière : 15 mètres. Frais : 7 francs d'enfilage, deux jours de mise en train ; il a dû acheter des navettes qui lui ont coûté 25 francs. Il aurait encore besoin d'un enfilage métallique, de manchons à ailettes ; ses lisses de chanvre se cassent, s'usent, mais tout cela coûte et l'argent manque ; les lisses, par exemple, coûtent 2 francs le 1.000, et il en faudrait 5.000. Pour cet article, son gain journalier net ne dépasse pas 3 fr. 50.

Sur l'autre métier, un 16 pièces, sa femme tisse un taffetas noir 20 lignes, 4 fils, 5 dents, battu 116 coups. Longueur du chargement : 200 mètres. Prix de façon : 0 fr. 48 les 15 mètres. Production journalière : 6 mètres. Frais : 7 francs d'enfilage, trois jours de mise en train. Salaire net : 1 fr. 70.

Nous demandons si pour cet article on pourrait surveiller le double de pièces : oui, mais à condition d'avoir de bonnes matières ; au lieu de 6 mètres à la pièce on en ferait 5.

Il vient de finir un taffetas imprimé ; c'est sur un 8 pièces un 58 lignes, 2 fils, 7 dents, battu 92 coups. Longueur du chargement : 100 mètres. Production journalière : 7 mètres. Prix de façon : 1 fr. 25 les 15 mètres. Frais : 7 francs d'enfilage, trois jours de mise en train. Salaire net : 3 francs.

Voici encore d'autres articles qu'il a tissés :

1° Sur un 12 pièces, un article régence coton lisière soie : 6 centimètres, 2 fils, 5 dents deux tiers, battu 28 coups. Longueur : 300 mètres. Production : 15 mètres.

Prix de façon : 0 fr. 60 les 15 mètres. Mêmes frais que le précédent. Salaire net : 5 fr. 70.

2° Sur un 8 pièces, un pékin rayé taffetas satin : 66 lignes, 6 fils, 6 dents satin et 3 fils taffetas, battu 96 coups. Longueur : 120 mètres. Production : 4 mètres. Prix de façon : 1 fr. 70 les 15 mètres. L'enfilage coûte 12 francs ; la mise en train dura une semaine. La soie était mauvaise ; on lui augmenta son prix de 0 fr. 25 après citation aux prud'hommes. Salaire net : 1 fr. 80.

3° Sur un 8 pièces, taffetas glacé : 68 lignes, 3 fils 5 dents et demie, battu 108 coups. Longueur : 120 mètres. Production : 5 mètres. Prix de façon : 1 fr. 30. Frais : 7 francs d'enfilage, quatre jours de mise en train. Salaire net : 2 francs.

4° Sur un 8 pièces, taffetas rayé noir et blanc : 68 lignes, 3 fils, 5 dents et demie, battu 80 coups. Longueur : 120 mètres. Production : 5 mètres. Prix de façon : 1 fr. 25. Salaire net : 1 fr. 90.

Chacun de ses métiers chôme quatre mois par an.

Nous clorons notre enquête stéphanoise par une visite à un atelier de la rue Jean-Baptiste-David. C'est pour y arriver une véritable ascension, et les rues qui montent de la place des Terreaux à la Croix-Rousse sont agréables et planes en comparaison de celle-ci. Des passementiers l'habitent de bas en haut. La fabrique où nous pénétrons est au rez-de-chaussée ; une cuisine et une chambre l'accompagnent, comme d'habitude. Sur le métier le plus proche de la porte d'entrée, le père travaille ; celui du milieu chôme ; la fille de la maison occupe le troisième. La mère fait les canettes. Le métier du père est un velours 8 pièces. Il tisse un envers satin grège 36 lignes, 16 fils, 3 dents 1/4, battu 140 coups. Prix de façon : 1 fr. 75 aux 14 mètres et aux 1.000 fils. Sur la feuille de chargement le prix est indiqué 29 fr. 15 la coupe de 14 mètres,

c'est-à-dire que toutes les fois qu'il fait 14 mètres il gagne 29 fr. 15. Production journalière : 3 mètres. Longueur du chargement : 200 mètres. Frais : enfilage et piquage aux peignes : 52 francs. Salaire net : 4 fr. 45.

Il a chômé cette année deux mois et demi (nous sommes en mai). L'an dernier il n'a pas eu d'ouvrage pendant sept mois. Il est âgé de 50 ans, porte lunettes et se plaint de ses yeux.

Cet article de 35 sous, il se rappelle l'avoir fait en 1895 ; il était alors payé 4 fr. 50.

Son métier, accessoires compris, lui coûte plus de 2.000 francs.

Le métier qui chôme est également un velours ; le fils le tenait autrefois ; il travaille aujourd'hui chez un fabricant comme échantillonneur.

Le métier de la fille de la maison est un tambour. Son frère lui fait envoyer du travail, et comme elle est excellente ouvrière elle chôme peu. Elle a marqué sur un cahier tous ses gains de l'an passé, les articles, la date de leur confection (cet essai de comptabilité est une rareté ; jamais on ne parviendra à persuader au tisseur qu'il devrait inscrire sur un livre ses gains et ses dépenses), et elle a disposé à côté de ses notes un échantillon de chaque ruban tissé. Les voici, fidèlement transcrits :

1° Galon : taffetas 21 lignes, 4 fils, 5 dents 1/2, luisant 4 fils, satin 6 fils, battu 72 coups. Prix de façon : 0 fr. 75 aux 15 mètres. Commencé le 10 janvier 1911, fini le 2 février. Rendu 151^m,50. Façon : 121 fr. 20 brut.

2° Galon (mêmes indications techniques et de prix que le précédent). Commencé le 6 février 1911, fini le 17 février 1911. Rendu 101 mètres. Façon : 80 fr. 80.

3° Satin 25 lignes, 6 fils, 6 dents, battu 116 coups. Prix de façon : 0 fr. 70. Commencé le 24 février 1911, fini le 31 mars 1911. Rendu 186 mètres. Façon : 138 fr. 90.

4° Faille filet satin, 2 fils doubles, 6 dents 50, 62 coups. Prix de façon : 0 fr. 60. Commencé le 5 avril 1911, fini le 29 avril 1911. Rendu 161 mètres. Façon : 103 francs.

5° Satinette 9 fils, 6 dents, 108 coups. Prix : 0 fr. 65. Commencé le 13 mai, fini le 24 juin. Rendu 205 mètres. Façon : 142 fr. 10.

6° Reps : 16 lignes, battu 120 coups. Prix : 0 fr. 60. Commencé le 27 juin, fini le 26 juillet. Rendu 159 mètres. Façon : 101 fr. 75.

7° Reps : 18 lignes, battu 152 coups. Prix : 0 fr. 75. Commencé le 5 août, fini le 18 septembre. Rendu 210^m,50. Façon : 168 fr. 40.

8° Taffetas 24 lignes, battu 116 coups. Prix : 0 fr. 70. Commencé le 28 septembre, fini le 25 octobre. Rendu 150^m,50. Façon : 115 fr. 35.

9° Galon 20 lignes. Prix : 0 fr. 60. Commencé le 11 novembre, fini le 22 décembre. Rendu 254 mètres. Façon : 162 fr. 55.

Total des façons brutes : 1.134 fr. 05.

En comptant une moyenne de 1 fr. 30 par jour pour les frais, on oscille autour d'un salaire journalier net de 2 francs. Et cependant les articles sont assez bien payés et la totalité des jours de chômage ne dépasse pas un mois.

*
* *

Dans les plaines foréziennes et jaréziennes, dans tous les villages qui s'échelonnent de Saint-Etienne jusqu'à Montbrison et Saint-Galmier, le battant des métiers à rubans résonne. A Saint-Genest-Lerpt, à Villars, à Saint-Jean-Bonnefonds, Saint-Rambert-sur-Loire, Saint-Just-sur-Loire, La Fouillouse, Saint-Héand, Aveizieux, on ne

rencontre que passementiers. Nous nous arrêterons à La Fouillouse, où tous les habitants sont tisseurs de rubans, à Saint-Genest-Lerpt, curieux par sa proximité de Saint-Etienne et des mines de Roche-la-Molière, à Aveizieux, où l'électricité n'a pas encore fait son apparition, où les métiers marchent à bras.

La Fouillouse. — De la Terrasse, pointe nord de Saint-Etienne, un tram à vapeur y conduit en une demi-heure. Dès que les dernières maisons de la ville ont disparu, il semble qu'on entre dans un pays nouveau. L'air est-il si léger, si pur, si transparent parce qu'ont fui les fumées, les brumes lourdes qui montaient de la cité ? Peut-être. Mais à voir les maisons éclatantes de blancheur, leurs volets aux nuances claires, on ne croit plus à la proximité des usines, et les grandes cheminées aperçues tout à l'heure semblent avoir été des chimères. Des collines douces, parsemées de bouquets d'arbres, une rivière au cours lent, des troupeaux paissant dans de vastes prairies ; dans les lointains, très en relief sur la plaine, des villages avec leurs églises ; de ci, de là, des villas, des châteaux, des maisons de plaisance aux tons clairs, aux mines coquettes : tel est le paysage jusqu'à La Fouillouse, que nous apercevons tout d'un coup, avec ses centaines de croisées hautes s'offrant au soleil, qui darde sur elles toutes ses flèches d'or, ses maisons massées les unes contre les autres et dominées par une église, dont le clocher monte coquettement dans l'azur. Les maisons sont bâties en belle pierre de granit, elles ont un, deux étages au plus ; chaque famille a la sienne.

Nous nous arrêtons à l'une des premières maisons, de celles qui ne font pas partie du bourg, placées là comme en avant-poste. Elle est neuve, et ses volets sont peints en vert. Nous poussons la porte vitrée du rez-de-chaussée. Personne. Hardiment, nous grimpons un escalier tournant, qui mène de la cuisine à la fabrique. Et le spectacle

qui s'offre à nous est charmant d'intimité : dans l'atelier, long et large, occupant tout le premier étage, la lumière pénètre par six fenêtres : trois à gauche, trois à droite. Dans le recoin d'une fenêtre, la mère, penchée sur la canetière, prépare la trame. A droite, sur le métier le plus éloigné, le père surveille le jeu des navettes ; sur le métier du milieu, une jeune fille de 18 ans examine les fils qui vont et viennent, tandis que sur le dernier métier, tout proche, deux fillettes de 14 à 15 ans tordent des fils.

Le maître veut bien nous donner quelques renseignements. D'un geste autoritaire, il fait suspendre la marche des métiers, et nous causons, cependant que le silence semble avoir rempli cette salle tout d'un coup comme d'une vague immense et que les yeux rieurs des fillettes sont plantés sur nous comme des vrilles.

Il est propriétaire de la maison, qu'il a fait construire il y a quelques années, quand le ruban allait bien. Nous relevons les feuilles des métiers qui fonctionnent :

1° Tambour 8 pièces (il n'y a pas de Jacquardaires à La Fouillouse, tambourinaires et veloutiers seulement), taffetas rayé multicolore 65 lignes, 2 fils, 7 dents, battu 112 coups. Prix : 1 fr. 40 Production journalière : 5 mètres. Longueur : 150 mètres. Frais : 8 francs d'enfilage, quatre jours de mise en train. Salaire net : 2 fr. 30. Il a dû, pour cet article, aller cinq fois à Saint-Etienne. Or, le centre de la ville est à une bonne heure de La Fouillouse en tram. Il se plaint qu'on lui ait fait attendre longtemps les pièces. Il prit sa feuille le 7 mars ; les soies auraient dû normalement lui être données huit jours après. En réalité, il dut patienter trois semaines, en sorte qu'il ne put porter les premiers bouts avant le 3 avril. Il a chômé l'an dernier trois mois. On joint les deux bouts, dit-il, parce que toute la famille travaille. Son métier lui a coûté 1.100 francs, l'installation électrique 120 francs. Tout est cher ; seul, l'éclairage a diminué ;

avant 1912 on payait 14 francs par lampe et par an, aujourd'hui 6 francs.

2° Tambour 14 pièces, taffetas avec lisière satin et une âme coton, 27 lignes, 4 fils, 7 dents 1/4, battu 116 coups. Prix 1 fr. 25. Production journalière : 4 mètres. Longueur : 123 mètres. Les frais sont les mêmes. Salaire net : 3 fr. 25. Le chômage est à peu près de trois mois également. La soie serait assez bonne, mais le fabricant a donné des peignes trop fins et le fil casse souvent. On fait à La Fouillouse les mêmes articles qu'à Saint-Etienne, en unis et velours. Les ouvriers d'ici ont la même habileté que ceux de la ville ; on apprend le métier tout petit et on n'en connaît pas d'autre. Les conditions de vie sont les mêmes qu'à Saint-Etienne ; nombreux sont les tisseurs qui n'ont pas de jardin, semblables, sous ce rapport, aux passementiers citadins.

Le troisième métier est un velours ; il chôme ; les fillettes, nous dit le chef d'atelier, s'amuse à tordre quelques fils.

Notre visite est terminée. Un sentier, que bordent de chaque côté des murs de jardin, nous conduit au milieu du bourg, sur une place. Il n'y a personne dehors. Seul le bruit curieux des métiers nous environne d'un cercle sonore. Tout autour de la place, derrière les fenêtres, on aperçoit les battants qui vont et viennent, des têtes qui se penchent, des mains qui cherchent les fils cassés. L'air est doux, le soleil vif : pas une croisée n'est ouverte. Les larges baies vitrées de l'atelier où nous pénétrons lui donnent l'apparence, avec leurs verres dépolis, d'un hall de photographe. Deux jeunes hommes, de 25 à 28 ans, travaillent sur deux velours. L'un, monté sur un banc, qui lui sert de marchepied, plonge dans la chaîne où des fils se sont cassés. L'autre surveille le jeu des navettes. Excellents ouvriers, ils ont contracté avec une maison de Saint-Etienne un engagement de deux ans ; on doit leur

donner du travail pendant tout ce laps de temps. Leur cas est tout à fait exceptionnel ; on le retrouverait avec peine dans l'ensemble des tisseurs. Nous demandons si les prix de façon du velours sont tarifés : en 1894, les fabricants de velours décrétèrent un tarif ; en 1900, une réduction de 5 sous fut opérée sur tous les articles ; aujourd'hui des maisons font travailler jusqu'à 15 sous au-dessous du tarif. Ils tissent actuellement un envers satin 24 lignes, 16 fils, 80 dents. Il y a en tout sur chaque métier 13.400 fils. Prix de façon : 1 fr. 75 aux 1.000 fils et aux 14 mètres. Production journalière : 5 mètres. Longueur du chargement : 200 mètres. N'étant pas mariés, ils occupent une caneteuse, à laquelle ils ont donné 23 francs pour ce chargement. L'enfilage leur a coûté 50 francs. Ils ont perdu deux jours en courses et quatre à mettre en train. Salaire net : 5 fr. 50.

Nous demandons quelques détails sur les veloutiers de La Fouillouse. Le chômage est en général de six mois par an et par métier. Les compagnons veloutiers sont assez nombreux, car pour travailler le velours il faut se pencher profondément sur le milieu du métier, et la femme supporte malaisément cet effort, sa poitrine la gênant. Beaucoup de passementiers, ne gagnant pas suffisamment, ne soignent plus leur matériel ; à quelques-uns on a enlevé la force motrice : ils n'avaient plus d'argent pour payer leur abonnement.

Comme Saint-Etienne est loin, un commissionnaire fait le service entre la ville et le bourg, prend les coupes, la trame, etc. On lui donne en moyenne 7 francs par chargement. Cela coûte cher ; aussi quand un passementier va à Saint-Etienne demander de l'ouvrage ou se faire payer, ses amis, ses voisins, lui donnent qui des billets, qui une coupe, et il revient souvent chargé comme un mulet. C'est un tort, à leur avis, que de faire ainsi les commissions des autres ; cela diminue les prix de façon, car moins l'on a de frais, moins l'on résiste aux bas prix

offerts par le fabricant, et cela nuit en définitive à la corporation tout entière, et par-dessus le marché au commissionnaire qui, mon Dieu ! a besoin de vivre.

Les soies employées sont souvent de la pure camelote, de la bourre chargée ; on reconnaît la charge à la façon dont elle brûle les peignes. En terminant, il nous fait observer que le velours occupe beaucoup de métiers à La Fouillouse, parce que l'ouvrier compagnon a tendance à y être payé à demi-façon et non aux deux tiers, comme en ville.

Saint-Genest-Lerpt. — Un tram électrique y mène, qui passe par Côte-Chaude, banlieue de la ville, et monte jusque sur le plateau où le village se pose. C'est presque la montagne ; l'air y est vif. Des fermes aux tuiles rouges sont disséminées dans les prairies ; partout, le long de la route, des maisons de passementiers s'égrènent. A dix minutes du bourg, à notre gauche, les cages boisées des mines de Roche-la-Molière, semblables de loin aux formidables tours roulantes du moyen âge, émergent du milieu de maisons et de terrains vagues.

A Saint-Genest, passementiers et mineurs vivent côte à côte. Les compagnons ont disparu, remplacés par des ouvrières. Le type d'atelier le plus connu est celui où l'homme et la femme travaillent ensemble. Quelques mineurs ayant deux métiers font travailler leur femme sur l'un, leur fille ou une ouvrière sur l'autre : c'est l'exception. Toute fabrique, en général, a son chef d'atelier. Les Jacquardaires ne sont pas montés jusqu'ici. C'est un village de tambourinaires ; une trentaine de velours se sont installés. Tous les métiers sont mus électriquement ; on en compte une dizaine à bras, appartenant à des tisseurs qui n'ont pas pu payer l'abonnement électrique.

Un tiers environ de passementiers est propriétaire d'une maison.

La hauteur, la disposition des fabriques est la même qu'à Saint-Etienne.

Dans la première demeure où nous pénétrons, la cuisine et la chambre à coucher occupent au rez-de-chaussée la partie de l'immeuble qui a vue sur la rue ; on les traverse pour se rendre à l'atelier, dont les fenêtres donnent sur un jardin. Deux métiers travaillent : l'un est tenu par le chef d'atelier, l'autre par sa femme. Une canetière marche automatiquement.

Le métier du chef d'atelier est à battant circulaire. Les navettes, au lieu de suivre une ligne horizontale, font un demi-cercle, ce qui permet sur une même longueur de tisser 8 pièces au lieu de 6. La transformation a coûté 230 francs.

Il fait actuellement du taffetas couleur glacé 78 lignes, 3 fils, 5 dents, 84 coups. Prix : 1 fr. 65. Production quotidienne : 6 mètres. Longueur : 120 mètres.

Frais : 6 francs d'enfilage, trois jours de mise en train. Salaire net : 3 fr. 50.

La soie n'est pas fameuse, elle casse souvent. Il regrette d'avoir dépensé de l'argent à transformer son battant. Comme on avait appris qu'avec son circulaire il produisait davantage, on essaya pour ce chargement de rogner 0 fr. 10 par 15 mètres* ; mais il s'est démené comme un beau diable, et en fin de compte on ne l'a pas diminué.

Il a chômé, l'an dernier, deux mois.

Le métier de sa femme, un 8 pièces, battant simple, tisse un taffetas noir, 70 lignes, 3 fils, 5 dents, battu 100 coups. Prix : 1 fr. 15. Production quotidienne : 6 mètres. Longueur : 190 mètres. Frais : 6 francs d'enfilage, trois jours de mise en train. Salaire net : 2 fr. 45.

On fabrique, à Saint-Genest, les moyennes qualités.

Des commissionnaires payés à la course (0 fr. 25) apportent la trame, rendent les coupes, évitent quelques allées et venues ; mais pour demander du travail, montrer les

premiers bouts, toucher la paye, le passementier doit descendre à Saint-Etienne. Aussi court-il toujours.

Nous visitons encore un atelier où deux bâtis métalliques, élancés et fins, remplacent la carcasse de bois. Leur longueur est de 4 mètres ; la ratière à grande vitesse Schelling et Stäubli remplace la raquette ordinaire ; la descente des plombs est réglée automatiquement ; un casse-trame automatique prévient de la rupture des fils ; enfin, la canetière est une machine américaine. Chacun de ces métiers coûte 6.000 francs. Bien entendu, c'est là une rareté ; on ne les retrouverait sans doute nulle part ailleurs dans une fabrique familiale. Le chef d'atelier est malheureusement absent ; sa femme ne peut nous donner aucun renseignement technique ; elle nous dit cependant qu'il faut sur ces métiers d'excellentes matières et qu'on dut, l'an dernier, relever quatre chargements, en raison de la défectuosité des soies.

Dans une autre fabrique, nous relevons les deux chargements suivants :

1° Sur un 8 pièces un satin 8 lisses, 54 lignes, 7 fils, 4 dents 50, battu 130 coups. Prix : 1 fr. 45. Production : 5 mètres. Longueur : 150 mètres. Frais : 8 francs d'enfilage, trois jours de mise en train. Salaire net : 2 fr. 50 ;

2° Sur un 8 pièces, un satin 8 lisses, 58 lignes, 6 fils, 4 dents 50, battu 120 coups. Prix : 1 fr. 05. Production : 5 mètres. Longueur : 150 mètres. Mêmes frais que le précédent. Salaire net : 1 fr. 40.

Nous terminons notre enquête à Saint-Genest par une visite à un atelier de trois métiers : sur l'un, une ouvrière tord ; un deuxième chôme ; le chef d'atelier travaille sur le troisième. C'est un 6 pièces chassant ou interposé, c'est-à-dire à double rangée de navettes disposées alternativement l'une au-dessus de l'autre, ce qui permet de

tisser douze rubans à la fois. Il fait un taffetas noir 78 lignes, 3 fils, 5 dents, battu 100 coups. Prix : 1 fr. 55. Production : 5 mètres. Longueur : 150 mètres.

Les matières sont bonnes ; avec un battant simple il tisserait 7 m. $\frac{1}{2}$.

La transformation lui coûte 700 francs.

La navette supérieure, nous explique-t-il, gêne le passage des fils ; un fil casse-t-il, il faut deux fois plus de temps pour le renouer qu'avec un battant simple ; aussi, pour obtenir une production supérieure, les matières doivent-elles être excellentes, ne casser presque jamais. De plus, il ne faut pas porter lunettes pour surveiller un si grand nombre de pièces.

Les frais d'enfilage, de mise en train sont doublés. Il y a économie sur la force motrice qui ne varie pas du battant simple à l'interposé et sur le commissionnaire payé à la course, quel que soit le colis qu'il transporte. Seul, il n'aurait pas modifié son métier ; un fabricant lui promet des chargements pour compenser les frais de transformation, ce qui le détermina à changer de battant.

Avezieux. — Le village est à mi-chemin entre Saint-Héand et Saint-Galmier. Un chemin de fer départemental conduit de Saint-Etienne jusqu'à Saint-Héand. Un service de diligences mène de cette ville jusqu'à Avezieux et le spectacle est original de ces voitures peintes en jaune, à un étage, que traînent plusieurs chevaux aux sonnailles éclatantes, cependant que, de la voix et du fouet, le postillon excite ses bêtes.

Trois particularités retiennent ici notre attention : le travail du tissage se fait, soit dans le bourg d'Avezieux, soit aux alentours dans des fermes isolées ; les métiers sont mus à bras, ont conservé l'antique barre de bois ; enfin, les rapports entre ouvriers et fabricants ont lieu par l'intermédiaire du commis placier, qu'il ne faut pas confondre avec le commis de barre.

Le commis de barre stéphanois est, avant tout, un sur-

veillant technique ; le commis-placier est, avant tout, comme son nom l'indique, un intermédiaire chargé de placer chez les passementiers du travail pour le compte d'un ou de plusieurs fabricants. Le commis de barre est un employé du fabricant, payé au mois ; le commis placier remplissant un rôle de courtier est payé à la commission : 5 francs par chargement. Il tient une recette où les passementiers viennent chercher les pièces, rendre les coupes, toucher leur salaire. Des voituriers font le service de Saint-Etienne à Aveizieux ; chaque passementier est abonné et paye 1 fr. 50 par mois. Un cahier suit les allées et venues des voitures, consignant tour à tour les observations du commis placier.

Au bourg d'Aveizieux, seuls sont demeurés les passementiers propriétaires de leur maison. Tous les locataires ont fui vers les centres où la force motrice était installée. Aussi, le village s'est-il vidé de moitié. Nous ne nous y arrêterons pas davantage, et nous rendrons immédiatement chez le passementier paysan, objet de notre visite. Il habite dans un petit hameau de quatre à cinq maisons, postées sur une colline au milieu de champs de blé et de bouquets d'arbres, à un quart d'heure du bourg. La vaste cour où nous pénétrons est fermée à gauche par les bâtiments de ferme, longs et bas, sans étage, et à droite par une maison neuve, demeure du tisseur. Au rez-de-chaussée, une cuisine, une chambre à coucher. Dans la cuisine, une huche à pain et un rouet à canettes voisinent. Au premier étage, l'atelier large et très élevé ; deux fenêtres laissent tomber la lumière abondamment ; deux métiers Jacquard y sont à l'aise. Aveizieux est le pays des Jacquardaires fabriquant les moyennes et basses qualités, spécialement dans les étroits. Le deux frères travaillent sur les métiers. Sur un 16 pièces, l'un d'eux tisse un taffetas avec emblèmes, lettres et chevrons (ruban de béret), 13 lignes, 3 fils, 5 dents, 6 navettes, battu 104 coups de fond, 500 pour l'emblème, 200 pour les

lettres et chevrons. Prix : 1 fr. 25. Production : 4 mètres. Longueur : 300 mètres.

Il travaille 12 heures par jour, pour rattraper le temps perdu par le manque d'électricité (le moteur électrique donne au métier une vitesse plus grande de 25 %).

Ses frais sont réduits : une semaine pour la mise en train ; n'étant pas marié, il emploie, pour le canetage, une femme qu'il paie un sou par mètre. Cet article lui revient à 3 fr. 50 net. On y trouve son compte, c'est bien payé, dit-il avec satisfaction. Mais de pareilles aubaines sont rares et, nous montrant la feuille du chargement précédent : j'ai travaillé trois semaines pour 45 francs et j'ai passé quatre jours à mettre en train, payé 4 francs de canetage, 20 sous de piquage aux peignes, 1 fr. 50 de voiturage.

De juin 1911 à mai 1912, il a chômé deux mois ; le commis placier lui a bien offert des chargements, mais il n'aurait pas gagné 1 franc par jour, il les a refusés.

Sur l'autre métier travaille son frère : le buste est légèrement incliné en avant, les jambes arc-boutées, les mains appuyées sur la barre lui impriment un mouvement de va-et-vient circulaire ; c'est surtout aux jambes, dit-il, que la fatigue se porte ; quand vient le soir, je suis réellement las. Et pourtant, c'est un solide gaillard. Il travaille de 6 heures du matin à 7 heures du soir, avec repos d'une heure à midi. Après 7 heures du soir, il faut aller chez le commis placier chercher les pièces, la garnie de trame, rendre les coupes, etc., en sorte qu'après une longue journée de travail il se couche souvent bien tard.

Tous deux se plaignent du manque de force motrice. Si la Compagnie électrique installe des canalisations à Aveizieux, ils descendront au bourg.

Quand les chargements manquent, à la belle saison, pendant les moissons, ils aident leurs parents qui tiennent la ferme voisine et avec qui ils prennent leurs repas. Ils ne pourraient vivre avec des salaires si bas et des

chômages si longs s'ils ne se trouvaient pas en famille, mangeant au même pot. Ils ont connu cependant des années de prospérité, ce qui leur a permis de bâtir cette petite maison.

Comme nous demandons ce qu'un passementier gagne à Avèizeux : de 1 fr. 50 à 2 francs par jour, nous est-il répondu. Ils se plaignent du commis placier qui ne donne pas toujours la feuille de chargement, qui paie sans qu'on sache même ce qu'on doit toucher.

Par ailleurs, les chargements arrivent souvent en retard ; il faut attendre quinze jours les cartons, les peignes, les ensouples ; la garnie de trame est fournie trois ou quatre jours après, en sorte qu'il faut toujours courir chez le commis, s'informer si les pièces sont venues, et c'est une perte de temps considérable.

*
* *

Les passementiers devaient également s'installer en grand nombre dans toute cette partie montagneuse de la Haute-Loire, qui part de Firminy pour se prolonger fort avant dans le Velay. A Saint-Just-Malmont, à Saint-Maurice-de-Lignon, à Monistrol-sur-Loire, à Saint-Didier-la-Séauve, Sainte-Sigolène, Les Villettes, Saint-Pal-de-Mons, et dans tous les villages ou hameaux voisins, les métiers abondent. Sur cette terre pauvre où croît avec abondance le genêt, sur ces plateaux ravagés par les vents froids où les moissons mûrissent tardivement, où les hivers sont longs, c'était pour le paysan une aubaine merveilleuse, une fortune inespérée. Nous nous sommes arrêtés, au finir de cette enquête, à Saint-Just-Malmont et à Sainte-Sigolène, ces deux villages correspondant assez exactement aux types essentiels de la montagne.

Saint-Just-Malmont. — De la vallée de l'Ondaine où rugissent, jour et nuit, les machines du fer et de l'acier,

d'où montent épaisses les fumées de cent usines, où grouillent en bataillons voisins mineurs, tailleurs de limes, forgers, boulonniers, etc., etc., l'ascension dure, à pied, deux heures. Peu à peu, le voile de fumées diminue, les bruits de forge s'atténuent, la campagne se fait plus sauvage, la bruyère et le genêt se multiplient et, sur des côtes pelées, des bouquets d'arbres surgissent d'un amoncellement de pierres aux curieuses teintes violacées. Mais nous voici sur un plateau ; les horizons s'agrandissent ; des hameaux surgissent de tous côtés ; en face de nous se dresse un amas de maisons aux tuiles rouges, aux murs blancs : Saint-Just-Malmont.

Les fermes où battent des métiers sont reconnaissables de loin : tantôt la fabrique occupe le premier et unique étage et la forme particulière des fenêtres, hautes et larges, le révèle ; tantôt la fabrique prolonge par un bâtis spécial la demeure du paysan et le toit en pente, qui descend très bas, touchant presque le sol, est également un indice révélateur. Mais, hâtons-nous de le dire, s'il est dans le hameau, ou dans les fermes isolées, des paysans tissant durant les mois d'hiver deux ou trois chargements et cultivant la terre le reste de l'année, le cas est plutôt rare. En réalité, le type le plus fréquent se présente sous un autre aspect : un ou deux membres de la famille travaillent toute l'année sur le métier qu'ils abandonnent à certaines époques, momentanément, pour donner un coup de main à ceux qui cultivent la terre. Et encore, ce paysan tisseur n'est pas ici le plus nombreux. La majorité des passementiers a élu domicile dans le bourg et ceux-ci ne connaissent en aucune façon les travaux de la terre ; tout au plus possèdent-ils un jardinet où, par délassement, ils cultivent des fleurs et des légumes.

A Saint-Just, les maisons sont, pour la plupart, de date récente ; bâties d'une belle pierre extraite par larges blocs d'une carrière voisine, elles ont un étage, plus générale-

ment deux étages, rarement trois. Les logements ressemblent à ceux de Saint-Etienne : parfois la fabrique occupe tout un étage au-dessus d'une cuisine et d'une chambre à coucher ; parfois les trois pièces sont contiguës ; parfois, il n'y a qu'une chambre et l'atelier. La moitié des passementiers est propriétaire d'une maison. Une fabrique de deux métiers avec cuisine et petite chambre, se loue de 150 à 160 francs.

Nous remarquons, en parcourant la rue principale, que beaucoup de petits commerçants possèdent des métiers dans l'arrière-boutique ; c'est ici un coiffeur, ailleurs un quincaillier, un menuisier, un épicier, un hôtelier, etc., etc.

Le village s'est spécialisé dans le tissage des « étroits », rubans de lingerie, cache-couture, faveurs. Trois usines de faveurs occupant l'une cent, les deux autres de quinze à vingt ouvrières se sont montées à Saint-Just, qui donnent du travail aux ateliers de famille aux époques de presse. Les étroits s'étant vendus en grand nombre ces années passées, le village connaît peu de chômages et les salaires sont relativement élevés. Un bon tiers des métiers possède des battants superposés.

Nous retrouvons ici les commis placiers, plus communément appelés commis de montagne. Un voiturier fait le service de Saint-Etienne ; les passementiers lui donnent 2 francs par chargement de 350 mètres ; au-dessus de 350 mètres, ce prix subit une augmentation de 0 fr. 50 par 100 mètres.

Les métiers ont tous la force électrique ; les deux abonnements sont également pratiqués.

Les compagnons ont disparu de la localité. Les femmes occupent les deux tiers des métiers, les hommes un tiers ; c'est d'ailleurs la proportion que nous avons observée dans tous les centres de passementiers.

Nous visitons plusieurs ateliers. En voici un, au rez-de-chaussée, sur le même plan que la cuisine et la chambre.

Quatre métiers travaillent. Sur l'un, le chef d'atelier, sur l'autre, sa fille ; deux ouvrières de 20 à 25 ans occupent les deux autres. Nous avons relevé les chargements de deux métiers :

Sur un 24 pièces superposé (tissant à la fois 48 rubans), taffetas 11 et 8 lignes, 3 fils, 4 dents $\frac{1}{2}$, battu 100 coups. Prix : 0 fr. 20. Production quotidienne : 8 mètres. Longueur : 300 mètres. Frais : 6 francs d'enfilage, 4 jours de mise en train. Salaire net : 5 francs.

Le métier a chômé l'an dernier un mois.

Sur un 20 pièces superposé satin 8 planches, 13 lignes, 5 fils, 5 dents 50, battu 120 coups. Prix : 0 fr. 25. Production : 7 mètres. Longueur : 300 mètres. Frais : 20 francs d'enfilage, 4 jours de mise en train. Salaire net : 3 fr. 20.

Chômage de l'an passé : un mois également.

Dans un autre atelier de trois métiers, le mari, sa femme, la fille, occupent chacun le leur. Deux métiers sont tournés face à face ; cette disposition nous paraissant anormale (les métiers sont ordinairement disposés les uns derrière les autres, battant contre chevilles) nous en demandons la raison au chef d'atelier qui nous explique que le travail de surveillance d'un métier tissant les étroits n'étant pas très pénible, cette disposition lui permet de surveiller son métier et celui de sa femme pendant qu'elle prépare le dîner. Nous avons constaté le même fait dans diverses maisons.

Nous notons sur un 36 pièces battant simple un satin 5 lisses, 2 lignes, 3 fils, 6 dents, battu 84 coups. Prix : 0 fr. 14. Production : 15 mètres. Longueur : 365 mètres. Frais 5 francs d'enfilage, trois jours de mise en train. Salaire net : 3 fr. 65.

Nous avons relevé ce chargement sur un compromis, petite feuille détachée d'un carnet à souche remis par le fabricant au commis placier. La feuille de chargement n'arrivant qu'avec la garnie de trame, le compromis doit être remis au passementier au moment où celui-ci a

accepté un chargement nouveau, a « promis ». De la sorte, l'ouvrier sait exactement quelle est la teneur de son chargement et combien il lui sera payé. C'est à la suite d'abus que l'usage du compromis s'est introduit dans tous les villages où les relations avec le fabricant ont lieu par l'intermédiaire des commis placiers. Mais, nous fait remarquer notre interlocuteur, il y a encore beaucoup de maisons qui ne délivrent pas de compromis.

Dans un autre atelier, on nous indique un métier pourvu de la ratière Schelling et Stäubli. C'est un 24 pièces superposé tissant un satin grège de 8 lignes, 4 dents $\frac{1}{2}$, 4 fils, battu 96 coups. Prix : 0 fr. 18. Production : 12 mètres. Longueur : 300 mètres. Frais : 7 francs d'enfilage, 3 jours de mise en train. Salaire net : 5 fr. 40. Le propriétaire est très content de sa ratière ; elle donne 120 coups à la minute alors que les autres font du 90 ; sa douceur est très grande, elle ménage les soies. Le métier vient d'être construit : tout monté, il coûte 1.500 francs ; il a 3^m40 de long, 1^m20 de profondeur.

Dans différents autres ateliers, nous relevons les chargements suivants :

Sur un 36 pièces, une garniture fantaisie or et argent, 1 ligne, 3 fils, 2 dents, battu 36 coups. Prix : 0 fr. 10. Production : 20 mètres. Longueur : 300 mètres. Frais : 7 francs d'enfilage, 5 jours de mise en train. Salaire net : 3 francs.

Sur un 24 pièces satin, 8 lisses avec un boyau, 7 lignes, 5 fils, 4 dents 50, battu 112 coups. Prix : 0 fr. 27. Production : 8 mètres. Longueur : 200 mètres. Frais : 7 francs d'enfilage, 4 jours de mise en train. Salaire net : 2 fr. 10.

Ces deux métiers ont chômé deux mois l'an passé.

Sur un 32 pièces superposé faveurs, 5 lignes, 36 fils, battu 90 coups. Prix : 1 fr. 60 les 32 douzaines (la faveur est toujours payée aux 32 douzaines, les chargements étant uniformément de 240 ou 480 mètres). Production :

12 mètres. Longueur : 480 mètres. Frais : 5 francs d'enfilage, 2 jours de mise en train. Salaire net : 1 fr. 40.

Ce métier a chômé 6 mois l'an passé ; la faveur marche bien l'hiver, mal l'été.

Sur un 34 pièces taffetas bande cannelée, lisière ronde, 3 lignes, 2 fils, 5 dents, battu 64 coups. Prix : 0 fr. 17. Production : 12 mètres. Longueur : 300 mètres. Frais : 5 francs d'enfilage, 2 jours de mise en train. Salaire net : 3 fr. 30. Quatre mois de chômage l'an dernier.

Sur un 16 pièces taffetas, 23 lignes, 3 fils, 6 dents, battu 108 coups. Prix : 0 fr. 45. Production : 6 mètres. Longueur : 140 mètres. Frais : 12 francs d'enfilage, 5 jours de mise en train. Salaire net : 1 fr. 10. Cinq mois de chômage l'an dernier.

Nous visitons, en terminant, l'atelier d'un quincaillier dont les métiers sont logés au-dessus de la boutique. L'un d'eux a 4 mètres de longueur ; c'est une rareté, les métiers ordinaires ne dépassant pas 3 mètres, 3^m20 de longueur. 32 pièces superposé (le battant sur métier ordinaire serait un 24 pièces superposé), il tisse un taffetas couleur 11 lignes, 2 fils, 5 dents, battu 76 coups. Prix : 0 fr. 15. Production : 7 mètres. Longueur : 300 mètres. Frais : 6 francs d'enfilage, 3 jours de mise en train. Salaire net : 3 fr. 25. Nous faisons remarquer que le salaire ne semble pas très élevé étant donnée la longueur extraordinaire du métier. Cet article, nous est-il répondu, ne rend pas comme d'autres. Sur un métier long, on barre moins vite que sur un métier plus court ; pour cet article, on gagnerait autant sur un 24 pièces superposé que sur mon 32. Tout dépend des articles : pour certains ce métier est excellent, pour d'autres il ne vaut rien. Pour obtenir un rendement maximum, il faudrait être spécialisé dans la fabrication de certaines catégories de rubans.

Nous avons fait la visite de tous ces ateliers en compagnie d'un commis placier fort obligeant et grâce auquel

nous pûmes pénétrer sans difficultés dans ces milieux que nous ne connaissions pas. Mais, ayant eu la curiosité de savoir si nos chiffres correspondaient à la moyenne, nous indiquâmes le résultat de nos observations à des tisseurs de Saint-Just qui nous firent remarquer que nous avions relevé d'une façon générale des prix très forts et que les passementiers ne gagnaient pas tous autant que nous l'avions noté. Dont mémoire.

Sainte-Sigolène. — Le chemin de fer passe à une quinzaine de kilomètres du bourg auquel on arrive par le moyen de diligences vieillottes et cahotantes. Le spectacle est curieux du pays qu'on traverse. L'herbe est maigre et pousse par touffes inégales ; la terre est avare et se refuse au travail de l'homme. De vastes champs en friche où paissent des troupeaux de moutons. Des mamelons couverts de pins rompent, par intervalles, la monotonie de ces plateaux déserts où passent l'hiver, en rafales, les vents du Nord. Le luxe de ce pays pauvre, en ce mois de juin, c'est la fleur de genêt. On la voit partout : elle borde les routes, forme les haies, s'étale sous les bois, glisse son velours d'or sur la pénombre des bouquets d'arbres. Elle déroule dans les lointains ses couleurs vives ; elle illumine ce paysage triste. Une maison de paysan adossée à un mamelon, abritée des vents, a surgi du milieu de ce désert. On reconnaît bien vite, à la disposition des lieux, qu'un tisseur y loge ses métiers ; la ferme se compose en effet de deux bâtiments séparés ; l'un sert de grange, écurie, remise. Une porte basse et très large est pratiquée à sa partie inférieure, une lucarne étroite en éclaire le sommet près du toit. L'autre comprend un rez-de-chaussée et un étage. Les fenêtres du rez-de-chaussée sont étroites, basses ; une pièce qui tient lieu tout à la fois de cuisine, de salle à manger et, grâce à des alcôves, de chambre à coucher, l'occupe. Les croisées hautes et larges de l'unique étage éclairent la fabrique.

C'est là un type de maison de paysan-passementier, en voici un autre : à côté de la maison de ferme, une petite maison sans étage, aux croisées larges, indépendante : c'est la fabrique. Enfin, parfois lit, métier voisinent et l'atelier sert de chambre à coucher ; ou bien encore l'atelier se trouve au-dessus de l'écurie et l'on entend à la fois battre les métiers et remuer le bétail, cependant qu'indiscrettement montent des odeurs de fumier.

Nous avons traversé Saint-Pal-de-Mons où les métiers résonnent nombreux. De nouveau, la campagne est devenue déserte, puis quelques fermes se détachent sur les champs et, bientôt, le bourg sigolénois, dominé par son clocher, se révèle à nous, tout proche. Les constructions forment soudain des masses compactes, et l'on ne voit plus que fenêtres très élevées et l'on n'entend plus que le bruit des battants.

Sainte-Sigolène, bourg et hameaux, forme une commune de 6.000 habitants, presque tous tisseurs. Beaucoup de maisons semblent neuves ; elles furent construites par des passementiers il y a dix à quinze ans, au moment où l'on gagnait 5 à 6 francs par jour sur chaque métier. Les deux tiers des passementiers sont propriétaires.

Chaque maison a un, souvent deux étages ; des escaliers de bois tournants mènent aux divers paliers où l'on voit, se faisant vis-à-vis, deux ou trois portes ; que l'on pousse l'une ou l'autre, on est sûr d'entrer dans une fabrique. Au rez-de-chaussée, au premier, au deuxième, les métiers battent. Le logement classique se retrouve dans le bourg : une cuisine, une chambre, la fabrique, le tout généralement sur le même plan.

Le passementier du bourg ne connaît pas la culture des champs ; quelques-uns même n'ont pas de jardin. Mais dans les hameaux voisins, dans les fermes isolées, les paysans tissent aux moments perdus ou répartissent le travail entre les membres de la famille ; généralement, le père cultive les champs, la femme, la fille, parfois les

filis travaillent sur le métier et l'aident de ci de là une huitaine.

L'industrie rubanière revêt ici un caractère strictement familial ; compagnons et ouvrières ont disparu ; le père, la mère, la fille, le fils, sont les seuls ouvriers.

Les fabriques les plus nombreuses sont celles de deux métiers ; plus rares, mais encore en certain nombre, celles de trois ; celles de quatre sont une exception.

Depuis le 1^{er} octobre 1911, les métiers travaillent dix heures. L'an dernier, les salaires tombèrent très bas ; on gagnait en moyenne de 20 à 25 sous par jour, net. Actuellement, une hausse se manifeste. Mais les mois de chômage approchent : juin, juillet, août, mois terribles pour les passementiers, surtout pour ceux d'ici qui gagnent peu.

Bien entendu, le commis placier existe à Sainte-Sigolène. C'est l'endroit où il est le plus nombreux ; c'est également là, paraît-il, qu'il s'enrichit le plus vite.

Les matières destinées au tissage sont enfermées à Saint-Etienne dans des malles en bois, à grosses côtes, recouvertes de poils de porc, que leur aspect uniforme rend facilement reconnaissables. Des voituriers les empièlent à des hauteurs parfois fantastiques, et les mènent ainsi dans tous les villages de la montagne et jusqu'au bourg sigolénois. On rencontre à toutes les heures du jour et de la nuit, sur les grandes routes, leurs équipages de trois, quatre chevaux, agrémentés de sonnailles qui les annoncent de loin. Les malles vidées de leur contenu à la recette du commis placier, sont bourrées de rubans et repartent pour Saint-Etienne. Un service d'automobiles les transporte également. Le passementier paie 3 francs de voiturage par chargement de 250 mètres, et de 3 fr. 50 à 4 francs pour les chargements plus importants.

On fabrique spécialement à Sainte-Sigolène, en larges, les rubans de basse qualité, la camelote et les grèges. De façon générale et tout particulièrement chez les paysans,

le tisseur est loin de posséder l'habileté de son confrère stéphanois. Cependant, ayant borné notre enquête au bourg, nous avons vu des tisseurs d'habileté moyenne ; les prix que nous avons relevés sont des maxima ; ils déclinent à mesure qu'on va du bourg dans la campagne.

La première fabrique où nous pénétrons après avoir grimpé un escalier extérieur latéral plaqué au mur est située au deuxième étage ; deux métiers y sont logés. Les fenêtres laissent la lumière s'épandre abondamment sur les tissus, mais comme toujours une odeur de renfermé saisit légèrement à la gorge : la soie craignant l'humidité, ces fenêtres si larges ne s'ouvrent jamais.

Les métiers se font vis-à-vis (c'est ici la disposition générale) ; l'homme et la femme travaillent côte à côte.

Le 14 pièces du chef d'atelier tisse un taffetas soie couleur de 32 lignes, 2 fils, 6 dents $3/4$, battu 88 coups. Prix : 0 fr. 50. Production quotidienne : 6 mètres. Longueur du chargement : 180 mètres. Frais : 6 francs d'enfilage, quatre jours de mise en train. Salaire net : 1 fr. 50.

Il a chômé cette année quinze jours, l'an dernier deux mois, il y a quatre ans, cinq mois.

Sur un 8 pièces sa femme tisse un taffetas couleur, 58 lignes, 2 fils, 7 dents, battu 96 coups. Prix : 0 fr. 95. Production : 5 mètres. Longueur : 200 mètres. Nous remarquons que la femme ne sait pas combien il y a de fils par dent, combien c'est battu ; elle va le demander à son mari, qui s'est retiré dans la pièce voisine. Et l'observation que nous en avons faite par la suite nous a confirmé dans cette idée que si l'homme n'était pas là, la femme, dans cette partie du pays, serait incapable d'un travail autre que celui de la surveillance des fils ; un carton viendrait-il à se déplacer, une pièce du mécanisme se détraquerait-elle, elle resterait les bras ballants, sans pouvoir y remédier.

Frais : 8 francs d'enfilage, cinq jours de mise en train. Salaire net : 1 fr. 25.

La femme nous fait remarquer que c'est là un article bien payé, la maison qui a donné le chargement est une de celles qui « se respectent ». Le chargement précédent lui était payé 15 sous les 15 mètres, et elle faisait juste ses 4 mètres par jour !

Elle n'a pas encore chômé cette année ; l'an dernier elle a chômé trois mois ; il y a quatre ans, ce métier a travaillé un mois ; ce fut d'ailleurs l'année terrible des sigolénois.

Dans une autre fabrique de deux métiers, où travaillent également l'homme et la femme, on tisse de la grège pour teint en pièces. Sur un 12 pièces satin, 5 lisses, 43 lignes, 3 fils, 4 dents 50, battu 92 coups. Prix : 0 fr. 55. Production : 9 mètres. Longueur : 375 mètres. Frais : 5 francs d'enfilage, quatre jours de mise en train. Salaire net : 2 fr. 70.

Le même article était payé l'an passé 0 fr. 28 au lieu de 0 fr. 55.

Chômage : une semaine cette année, trois mois l'an dernier.

Sur un 28 pièces satin, 8 lisses, 9 lignes, 5 fils, 6 dents, battu 124 coups. Prix : 0 fr. 20. Production 7 mètres. Longueur : 375 mètres. Frais : 8 francs d'enfilage, six jours de mise en train. Salaire net : 1 fr. 30.

Le métier a chômé l'an dernier quatre mois ; cette année, il a toujours travaillé jusqu'ici (nous sommes en juin).

Voici une fabrique de deux métiers, dont l'un est un superposé, plus exactement interposé. Il y en a une trentaine à Sainte-Sigolène. 6 pièces superposé, il tisse un taffetas imprimé de 75 lignes, 3 fils, 5 dents 25, battu 116 coups. Prix : 1 fr. 60. Production : 4 mètres. Longueur : 170 mètres. L'ourdissage est sur rouleaux. La soie est excellente. Frais : 8 francs d'enfilage, cinq jours de mise en train. Salaire net : 3 fr. 75.

Il a acheté ce métier neuf, voilà cinq ans, 1.100 francs.

Nous lui demandons combien il tisserait de mètres sur un 6 pièces simple : six environ, répond-il. Il a déjà chômé trois semaines cette année.

Dans une autre fabrique, nous relevons sur un 8 pièces superposé un satin 5 lisses, 51 lignes, 3 fils, 7 dents, battu 100 coups. Prix : 0 fr. 55. Production : 5 mètres. Longueur : 200 mètres. La soie est très bonne. Frais : 12 fr. 60 d'enfilage (l'enfilage, croyons-nous, se paie 0 fr. 75 le 1.000 de fils à Sainte-Sigolène, soit 1.071×16), dix jours de mise en train. Salaire net : 1 fr. 50.

Il ferait sur un simple de 8 à 9 mètres. Si la soie était mauvaise, je gagnerais davantage sur un simple que sur celui-ci, dit-il.

Il nous montre un carnet sur lequel il a inscrit ce qu'il a gagné depuis le Premier de l'An :

- | | |
|--------------------------------|------------------|
| 1° Du 2 janvier-12 février.... | 90 fr. 10 brut. |
| 2° Du 16 février-16 mars..... | 101 fr. 95 brut. |
| 3° Du 21 mars-2 mai..... | 158 fr. » brut. |

« L'an dernier je suis descendu à Firminy dans une usine de métallurgie ; j'y travaillais en qualité de buri-neur, je gagnais mes 4 francs sans outil, autant qu'ici avec mes deux métiers. » Ils sont nombreux qui partent ainsi de Sainte-Sigolène aux époques de chômage, et qui vont chercher du travail dans les mines, dans les usines de Firminy, Le Chambon, La Ricamarie, Saint-Etienne, Saint-Chamond. Depuis quelques années, des familles entières auraient quitté le pays définitivement ; cent cinquante à deux cents ménages seraient partis depuis quatre ans.

Sur le 16 pièces tenu par sa femme, satin 8 lisses, 24 lignes, 4 fils, 7 dents 50, battu 120 coups. Prix : 0 fr. 42. Production : 7 mètres. Longueur : 300 mètres. Frais : 9 francs d'enfilage, cinq jours de mise en train. Salaire net : 1 fr. 85. Elle a chômé l'an passé trois mois, cette année trois semaines.

Et nous terminons cette enquête par une visite à un 8 pièces superposé, qui tisse actuellement un satin 8 lisses, 48 lignes, 4 fils, 5 dents 1/4, battu 112 coups. Prix : 0 fr. 60. Production : 6 mètres. Longueur : 300 mètres. Frais : 15 francs d'enfilage, sept jours de mise en train. Salaire net : 2 fr. 30. Il a chômé cette année trois semaines. L'an dernier, le propriétaire de ce métier nous dit avoir gagné net une moyenne de vingt sous par jour.

En général, les passementiers se plaignent qu'on les trompe sur l'aunage, qu'on ne leur paie pas les centimes, et qu'on leur retienne des amendes pour malfaçon. Certes, il y a souvent malfaçon, mais comment n'essaieraient-ils pas d'*abattre* le plus de besogne possible avec des prix pareils ? On leur retient alors vingt, quarante sous, quelquefois cent sous. Le Conseil des prud'hommes est loin, descendre à Saint-Etienne est coûteux, et ils subissent les retenues.

Souvent, le commis placier ne délivre ni feuille de chargement, ni compromis. Les choses se passent à peu près de la sorte : J'ai un chargement pour toi, tu viendras le chercher tel jour. Bon. Le chargement fini, le paysan — l'accord aveugle est surtout pratiqué vis-à-vis des paysans — rend ses rubans, empoche le salaire qu'on lui donne : il n'a jamais su les conditions de prix. En 1908, les abus étaient devenus si nombreux que M. Giron, président de la Chambre syndicale des tissus, crut de son devoir de recommander à ses collègues de la Fabrique l'usage des compromis. Comme nous l'avons déjà expliqué, le compromis est une feuille provisoire de chargement, détachée d'un carnet à souche, dont le talon contient la répétition exacte des conditions figurant sur la partie volante ; l'ouvrier signe le talon, le commis placier signe la feuille volante et la remet au passementier. Celui-ci, en cas de contestation sur le prix, sur les matières, soit qu'il n'ait pas reçu la feuille de chargement, soit que, l'ayant reçue, elle contienne des conditions

différentes de celles inscrites sur le compromis, pourra toujours produire son compromis devant le Conseil des prud'hommes, et ne sera pas à la merci d'un commis placier peu scrupuleux. Malgré les recommandations du président du Syndicat patronal, un grand nombre de maisons ne délivrent pas de compromis, et malgré que depuis 1908 les passementiers de Sainte-Sigolène se soient organisés en syndicat, des abus provenant de cette forme purement verbale du contrat sont encore signalés de temps à autre.

*
* *

Nous avons arrêté ici notre enquête. Certes, nous avons visité plus d'ateliers que nous n'en n'avons décrit, mais nous croyons avoir retenu ceux qui méritaient de fixer plus particulièrement notre attention, parce que présentant tous les caractères de l'*échantillon-type*. Et si, maintenant, jetant un regard en arrière nous essayons de dégager les traits les plus saillants de l'évolution actuelle des tisseurs, de mettre en relief les particularités qui frappent immédiatement l'observateur en quête de documents pris sur le vif, nous résumerons de la manière suivante les faits dont la répétition a le plus frappé notre esprit et qui peuvent le mieux, croyons-nous, servir de base à des généralisations :

Les locaux dans lesquels travaillent les passementiers sont bien éclairés, propres, mais insuffisamment aérés.

Le travail de tissage avec l'apparition de l'énergie électrique, a perdu son caractère pénible ; l'effort physique a disparu pour faire place à un effort intellectuel de surveillance ; une vue excellente, des doigts déliés, capables de renouer avec promptitude les fils de soie cassés : telles sont les qualités essentielles qu'exige le travail aujourd'hui.

Le travail de tissage proprement dit n'excède pas dix heures, partout où fonctionne le moteur électrique ; en

réalité, pendant les journées de mise en train, on travaille parfois très tard, ainsi que pour l'émouchetage.

Une ligne des salaires, tracée de Saint-Etienne aux endroits les plus reculés de la montagne où vivent des tisseurs, indiquerait une tendance constante à la baisse à mesure qu'on s'éloigne de la ville. Elle se relèverait cependant par endroits, dans les localités spécialisées dans la fabrication d'une certaine catégorie de rubans et bien outillées.

Plus on s'éloigne de la ville, moins les chômages sont fréquents.

Les hommes travaillant au tissage du ruban représentent le tiers du contingent total, les femmes les deux tiers.

Depuis une quinzaine d'années, compagnons et ouvrières disparaissent avec une régularité quasi mathématique.

Plus on s'éloigne de Saint-Etienne, plus le travail du passementier devient strictement familial. On ne forme plus d'apprentis, les fils de maîtres eux-mêmes se dirigent vers d'autres carrières ; les filles de maîtres demeurent plus nombreuses sur le métier, mais on remarque, en ville principalement, qu'elles préfèrent le travail à l'usine ou dans les magasins au travail familial.

En ville, tout particulièrement, le nombre des métiers abandonnés est grand ; les fabriques se désertent ; les chefs d'atelier deviennent nombreux qui cherchent à vendre leurs métiers ; souvent ils ne trouvent pas d'acquéreurs, ou donnent pour des prix dérisoires : 150, 200 francs ; un matériel qui avait coûté 1.000, 1.200 francs, parfois 2.000 francs. Les métiers sont généralement vendus à des paysans.

L'entretien du matériel est souvent négligé, soit manque d'argent, soit lassitude et découragement.

Y a-t-il enfin, en 1912, une de ces crises aiguës comme en a connu souvent dans le passé l'industrie rubanière, et

qui jetaient sur le pavé pour quelques mois les ouvriers ? Pas précisément. Autrefois, ces périodes de marasme étaient suivies de reprises glorieuses, pendant lesquelles on gagnait gros, et qui compensaient les pertes subies. Aujourd'hui, — et cela dure ainsi depuis 1895 environ — malgré les années brillantes de 1901, 1902, 1906, où le velours fit travailler beaucoup, on a l'impression que la Fabrique souffre d'une maladie de langueur, que des souffles mauvais empoisonnent lentement son organisme. Nous n'avons entendu partout que les plaintes de gens qui, se tournant vers l'avenir, se demandaient anxieusement ce que leur métier allait devenir si le marasme d'aujourd'hui persistait. En écartant la part d'exagération bien naturelle, une telle unanimité nous a frappés. D'ailleurs, un critérium qui ne trompe pas semble confirmer cette lamentation générale : le rêve du passementier est une maison à lui, dans laquelle il puisse installer sa fabrique. Il y a quarante à cinquante ans, des quartiers entiers de Saint-Etienne furent construits par les passementiers ; depuis vingt ans, on pourrait compter les bâtisseurs, et les propriétaires d'aujourd'hui ayant épuisé une partie de leurs ressources, se sentent mal à l'aise dans une maison qu'il faut entretenir, qui coûte des impôts, des assurances, etc., etc.

Quelles sont donc les causes de ces chômages prolongés, de ces salaires parfois dérisoires, de ce malaise que nous avons rencontré partout et qui va s'accroissant depuis un quart de siècle ? Nous essaierons d'en dire quelques-unes : elles sont à la vérité innombrables et s'enchevêtrent les unes dans les autres ; elles agissent avec plus ou moins de force, suivant les parties de l'organisme qu'elles atteignent. Il faudrait pour les savoir toutes et les décrire, joindre à la puissance d'analyse de l'économiste les connaissances positives d'un homme du métier, d'un fabricant fournissant à la fois l'intérieur et les pays d'exportation, ayant à son service des renseignements

précis et suivis sur les concurrences étrangères et les débouchés commerciaux : alors parviendrait-on synthétiquement à identifier l'être présent, et encore ! Aussi bien, nous trouvons-nous plongés dans de profondes ténèbres, un flambeau entre les mains, et ne pouvons-nous nous flatter de n'avoir projeté que de vagues lueurs où il eût été nécessaire d'une lumière irradiante et somptueuse.

CHAPITRE III

CAUSES DE LA CRISE ACTUELLE. PALLIATIFS

Nous avons entrevu le fabricant s'approvisionnant de matières premières, nous l'avons suivi à l'œuvre préparant l'édition d'un ruban, avec l'aide d'une série de collaborateurs ; il nous reste, avant d'aborder l'étude des causes qui ont orienté l'industrie rubanière vers ses destinées actuelles, à l'observer dans son rôle commercial, dans ses rapports avec l'acheteur. Si nous ne comblions en effet cette lacune, nous nous exposerions à présenter des explications confuses de la situation d'aujourd'hui, et nous ne serions pas compris. Aussi bien, nous essaierons-nous à décrire très brièvement, en matière de préambule, le mécanisme de la vente du ruban, ses modalités, ses rouages, convaincus que cette façon de procéder est encore le moyen le plus sûr d'apporter sur cette question complexe des lueurs nouvelles.

Le fabricant vend ses rubans de deux façons : à commettre, sur disponible.

Dans la vente à commettre, le client remet au fabricant un *ordre*. Il détermine, en se basant sur des échantillons qui lui sont présentés, le dessin, la couleur, la largeur, la qualité des marchandises qu'il désire. Pour les articles nouveauté, il se réserve souvent la propriété de l'article qu'il commet ; le fabricant s'engage à le « monter » pour lui seul. Du ruban demandé, il n'existe encore qu'un

échantillon ; le client donnera au fabricant un délai de livraison de deux ou trois mois. L'ordre devant permettre de monter des métiers complets, il existe, suivant le genre d'article et sa largeur, des quantités minima au-dessous desquelles une vente à commettre est impossible. En prenant comme type le chargement de 100 mètres, il faut : aux n^{os} : 3/4 (2 lignes) : 6.000 mètres ; 1 1/2 (5 lignes) : 5.000 mètres ; 3 (8 lignes) : 4.000 mètres ; 5 (12 lignes) : 3.600 mètres ; 9 (20 lignes) : 2.000 mètres ; 12 (24 lignes) : 1.600 mètres ; 22 (34 lignes) : 1.200 mètres ; 60 (45 lignes) : 800 mètres ; 80 (54 lignes) : 800 mètres ; 100 (72 lignes) : 600 mètres environ.

Cette vente est la plus agréable au fabricant : ses capitaux ne dorment pas, nul besoin de vastes immeubles pour loger la marchandise ; les rubans sont vendus ferme avant fabrication, livrés sitôt après. L'opération est infiniment plus hasardeuse pour l'acheteur : a-t-il manqué de flair, sa marchandise lui restera pour compte ; mais il est fort de cet article, qui ne ressemble à aucun autre, et dont il a souvent le monopole. C'est, bien entendu, dans les rubans de mode que cette vente offre à l'acheteur le plus de chances de perte ou de gain.

Dans la vente au disponible, c'est au fabricant à tenter l'édition de l'article susceptible de se vendre en grandes quantités, à des prix rémunérateurs. Sans avoir reçu d'ordre, il fait fabriquer et garder son ruban en placard jusqu'au moment où la vente s'annonce favorable. Sa grande force sera de pouvoir livrer immédiatement, sans faire attendre. Mais cette vente est fort aléatoire : s'il a acheté ses matières premières à une période de baisse, rémunéré la main-d'œuvre aux taux les plus bas, et s'il vend au moment favorable, toutes les chances lui sont acquises. Mais si le cours des soies a baissé depuis ses achats, si les façons sont demeurées stationnaires, si la mode ne veut pas du ruban fabriqué, ses stocks lui demeureront en magasin ; il les liquidera à bas prix

à des maisons de solde. Il a besoin de vastes locaux, d'employés pour la comptabilité. Tant qu'il ne vendra pas, ses capitaux seront immobilisés ; s'il y a mévente, il en perdra une partie.

La vente au disponible peut revêtir diverses formes : le client apporte-t-il une petite note, on lui applique le tarif « omnibus » courant, général. La note est-elle plus ronde, on lui accorde une différence de prix. S'il s'engage à prendre livraison au fur et à mesure de ses besoins d'une quantité globale d'environ tant de cartons, dans l'espace de tant de mois, comme il y a là une indication approximative pour le montage des métiers, le fabricant consent encore des prix plus bas : c'est une « retenue ». Enfin, si le client remet une « retenue avec partie assortie », c'est-à-dire donne une indication plus précise quant aux largeurs, aux teintes, on se rapproche de la vente à commettre et les prix baissent encore. La vente au disponible a lieu quelquefois par consignation : le fabricant envoie des stocks de rubans assortis à Paris, en province, chez un dépositaire chargé de les écouler au fur et à mesure des besoins. Tous les trois ou six mois, ce correspondant envoie au fabricant l'état des rubans vendus.

On remarque, depuis quelques années, le développement de la vente au disponible. En raison de la fréquence du changement des goûts, il faut livrer rapidement et l'on fait du stock.

Quels sont les clients des fabricants ? On peut en distinguer quatre catégories : 1° la maison de gros ; 2° le commissionnaire stéphanois ; 3° le grand magasin ; 4° l'employeur. Nous traiterons ultérieurement du commerce d'exportation.

La maison de gros se caractérise par ses gros capitaux, ses vastes locaux, ses employés nombreux. On y vend non seulement du ruban, mais encore de l'étoffe, de la broderie, de la dentelle, etc., etc., tout ce qui compose

la parure féminine, tout ce qui orne la robe et le chapeau, le dessus et les dessous de la femme. Dans de vastes bâtiments, chaque étage est spécialisé dans la vente d'un article. C'est dans ces maisons, à Paris surtout, un fourmillement incessant de couturières venant acheter des garnitures, de midinettes s'informant des échantillons pour tel magasin de la rue de la Paix ; les grands couturiers y vont examiner les nouveautés et les modistes y préparer les formes du chapeau futur. La maison de gros a des voyageurs qui font la province et vont présenter les rubans, dentelles, etc., chez tous ceux qui organisent les mouvements de la mode. La maison de gros commet, avant tout, les articles nouveauté.

Le commissionnaire de Saint-Etienne n'a pas l'envergure de la maison de gros. Souvent même il ne dispose que d'un nombre fort restreint de capitaux. Etre commissionnaire c'est, en principe, acheter pour le compte d'autrui moyennant un pourcentage. Mais le commissionnaire ne se contente pas de ce rôle effacé. Fort souvent, il achète et revend pour son propre compte sans faire connaître au fabricant ses clients. De courtier, il devient acheteur. Sauf quelques maisons de commission importantes, qui jouent d'ailleurs le rôle de maisons de gros et qui commettent, tous les commissionnaires achètent sur disponible. Ils emploient deux sortes de voyageurs : les voyageurs en titre, avec appointements fixes, pourcentage léger sur les bénéfices, frais de route, employés de la seule maison qui les rémunère ; les voyageurs à la commission voyageant pour plusieurs maisons, à leur guise, d'après un itinéraire qu'ils se choisissent et ne touchant qu'un pourcentage sur les affaires.

Voyageurs de maisons de gros se rencontrent en province avec voyageurs de maisons de commission et se livrent des batailles épiques. La maison de gros a des frais énormes, le petit commissionnaire se fait une

réclame d'en avoir peu. Mais la maison de gros peut expédier de suite les rubans achetés à commettre ; le commissionnaire ne peut promettre une livraison immédiate ; il doit compter avec le fabricant dont les stocks sont parfois épuisés, plus ou moins engagé ailleurs, plus ou moins à court de métiers. La maison de gros peut livrer une marchandise suivie, conforme à la demande, identique pendant toute la saison. Le commissionnaire ne peut affirmer pouvoir livrer exactement l'article demandé, mais seulement un genre similaire. La maison de gros pourra conclure avec son client un marché de saison pour un prix fixe ; le commissionnaire est incertain sur les prix ; il est obligé de les faire varier en même temps que le fabricant. Malgré tous ces avantages, la maison de gros a trouvé dans la personne de son concurrent un adversaire sérieux et avec lequel elle doit compter de plus en plus.

Le grand magasin est un client récent du fabricant. Il s'adressa d'abord à la maison de gros, puis, son importance grandissant, au fabricant sans intermédiaire. Cependant, il n'a pas complètement cessé de faire des affaires avec son ancien fournisseur, notamment pour les articles nouveauté. Sa puissance d'achat est considérable ; le dernier venu d'entre eux, La Samaritaine, fit l'an dernier, 110 millions d'affaires.

Le grand magasin ne vend pas en gros ; accidentellement il traite en demi-gros avec la province. Il s'est spécialisé dans la vente au détail. Ses clients directs sont les consommateurs parisiens et de banlieue et, par catalogues, le provincial et l'étranger.

Vendant toutes sortes de marchandises, il fait tout particulièrement commerce des articles nouveauté. La femme fréquente assidûment ses rayons, tout l'y attire : la belle exposition des comptoirs, la loyauté des prix marqués, la possibilité d'acheter sans aucune sollicitation

obséquieuse et agaçante, la possibilité également de se faire porter à domicile tout un stock de marchandises parmi lesquelles elle choisit à loisir. Pour les ventes hors Paris, le grand magasin possède des services d'expédition, organisés dans des locaux spéciaux, les « manutentions », où s'amassent en stocks énormes les marchandises, où se meut un personnel nombreux bien distinct de celui des magasins proprement dits.

Sous la dénomination un peu vague d'*employeur*, nous avons compris tous les fabricants de lingerie, bonneterie, chapellerie, etc., qui emploient comme accessoires le ruban. Beaucoup achètent encore à la maison de gros. Mais la tendance devient de plus en plus accentuée de s'adresser directement au fabricant stéphanois, lequel recherche volontiers cette clientèle. Pour la satisfaire, il doit s'organiser en fonction de maison de gros, faire du stock, créer des entrepôts. Désireux, d'une part, de conserver les ordres de la maison de gros qui voit d'un mauvais œil ces rapports directs s'établir, attiré par les bénéfices de cette vente immédiate d'autre part, il se trouve gêné aux entournures et pris dans une impasse. Néanmoins, cette forme nouvelle de vente tend à faire de sensibles progrès.

Le fabricant de rubans possède à Paris un employé, chargé d'entretenir des relations commerciales avec les maisons de gros, les grands magasins, les employeurs : l'agent de Paris-Place. La maison de Saint-Etienne lui a donné les prix, les échantillons, tous les renseignements nécessaires ; il tient lieu et place du chef de maison et traite directement avec les clients. Le représentant rappelle par des visites périodiques aux acheteurs le nom de sa maison, offre les articles qu'il juge avantageux, renseigne le fabricant sur les rubans qui se vendent, sur les nouveautés qui seront demandées. Payé à la commission, il reçoit 2 à 3 % sur le chiffre d'affaires qu'il procure au fabricant. Son activité est grande pendant

la période préparatoire des saisons de printemps et d'hiver, les deux plus importantes. Elle se ralentit aux arrière-saisons qui rappellent par d'autres nuances les types portés au printemps. Les échantillons pour le printemps 1913, par exemple, se fabriquant en juillet 1912, c'est en novembre, décembre de la même année que l'agent les présentera à ses divers clients.

Ces quelques indications données, nous reprendrons la suite de notre étude où nous l'avions laissée et nous rappelant les traces évidentes du malaise que nous avons relevées tout au long de notre enquête chez les passementiers, nous nous attacherons à mettre en lumière quelques-unes des causes qui l'ont déterminé. L'ordre dans lequel nous les analyserons n'est pas un signe de leur importance ; comme nous l'avons déjà dit, et comme nous tenons à le répéter toutes ces causes s'enchevêtrent les unes dans les autres et agissent, chacune avec plus ou moins de puissance, suivant la partie de l'organisme qu'elles atteignent.

*
* *

Il est une déesse inconstante, incommode,
Bizarre dans ses goûts, folle en ses ornements,
Qui paraît fuir, revient et naît en tous les temps,
Protée était son père, et son nom est *La Mode*.

VOLTAIRE.

Nous ne suivrons pas davantage le poète dans les sentiers fleuris où gaïement il chemine, mais poursuivant notre tâche prosaïque, nous nous demanderons quelles ont été, du point de vue économique, les répercussions du caprice féminin sur le sort des ribandiers.

Envisagée dans ses coulisses commerciales, la Mode apparaît comme la résultante de quatre forces : le fabricant de rubans, la maison de gros, le faiseur de chapeaux modèles et le grand couturier.

Le fabricant compose une série d'échantillons-types qu'il présente à la maison de gros. Celle-ci choisit les modèles qui lui plaisent et les commet. Le faiseur de chapeaux, le couturier de la rue de la Paix invités par la maison de gros à faire leurs achats de saison, adoptent certains genres, ou refusent d'employer du ruban. Souvent, maison de gros et grands faiseurs collaborent, ceux-ci indiquant préalablement à celles-là les articles susceptibles d'être lancés à propos, les teintes désirables.

Et c'est alors qu'intervient la plus capricieuse des forces, qui s'occupe fort peu de la bonne volonté intéressée des préparateurs — malgré qu'on en ait dit et qu'on ait exagéré la puissance des couturiers et faiseurs féminins — qui ne réfléchit nullement aux frais occasionnés, aux stocks de marchandises achetées et qui ne donne son adhésion à la forme imaginée que si elle lui plaît : la femme. Quand, pourquoi, comment cela lui plaît-il ? Mystère. Tout ce que nous pouvons dire de la mode, c'est qu'elle est une façon d'être, de se vêtir, de marcher, de parler, etc., etc., qui se caractérise essentiellement par la mobilité et l'universalité. Pendant une saison, on adoptera tel genre de chapeau et la saison suivante il aura disparu, mais on l'aura porté d'une façon générale pendant qu'il était à la mode et telle élégante qui se fût avisée de garder sur sa tête celui de la saison précédente aurait été moquée.

Elle éclate avec une soudaineté qui surprend souvent les fournisseurs eux-mêmes. Elle est lancée à Paris par des professionnelles de la beauté : mannequins, demi-mondaines, actrices, femmes du monde, au théâtre, aux courses, au Salon, partout où fréquentent les élégances.

Fin mars, les modèles de printemps sont établis et présentés au public. Les genres en sont divers ; le but de cette multiplicité est de permettre à la clientèle de faire un choix, une sélection dernière, car le genre adopté règne, domine tous les autres et les chasse impitoyable-

ment. Certes, la femme tient à garder son originalité, elle cherche même, de plus en plus, à développer la personnalité de son costume, mais ce n'est qu'une différence spécifique jetée dans un genre donné. Les grandes lignes du moule restent les mêmes ; seules les nuances de détail affirment les goûts individuels. En envisageant successivement de notre point de vue particulier, le chapeau et la robe, on remarque que, depuis quelques années, le ruban n'est plus accepté par la femme élégante. Le ruban est un accessoire, un ornement, une décoration. Il répond à des besoins infiniment variés et variables, d'essence subtile et interchangeable à plaisir. Aussi, la loi de substitution va-t-elle jouer à son égard avec une ampleur extraordinaire. Sur le chapeau, la plume, la fleur, l'étoffe l'ont concurrencé et remplacé. Les raisons de leur victoire ? Mon Dieu, il faut bien le dire, alors que Saint-Etienne tendait à fabriquer du ruban camelote et délaissait les genres somptueux qui firent sa réputation, la fleur et la plume avaient dépassé la période primitive des tâtonnements. Leur fabrication, leur préparation, les teintes exquises que des chimistes leur trouvèrent en faisaient progressivement des prodiges de coquetterie. Et, malgré que par la diversité des teintes, des nuances, la femme avait l'illusion de porter une plume, une fleur, que sa voisine en élégance n'arborait point, grâce à un esprit d'organisation remarquable, on faisait varier habilement, suivant les saisons, les genres types et l'on n'offrait pas à la consommation comme à Saint-Etienne une mode aux cent têtes, infailliblement vouée à l'échec, la surabondance des genres présentés rendant tout choix impossible à la clientèle qui, effarouchée, rejetait le tout en bloc.

Par ailleurs, et nous en avons déjà fait la remarque, la femme élégante tient à se distinguer de la foule, à affirmer en elle un cachet particulier. Or, depuis une trentaine d'années, les femmes du peuple portent le

ruban. Les prix de la soie ayant baissé, les procédés de charge favorisant encore la diminution des prix, les rubans coûtent peu. Les paysannes, en même temps qu'elles abandonnaient la coiffe régionale, agrémentée souvent de rubans brochés et façonnés fort beaux, se jetèrent avec avidité sur le chapeau de Paris. On le leur donna tant et si bien bourré de rubans de basse qualité, que la femme « chic » devant cette inondation prit peur et chercha ailleurs l'ornement qui la distinguerait, dans cette cohue étrange et nouvelle. Aujourd'hui, les beaux façonnés pour chapeaux ne sont plus demandés, au grand détriment des Jacquardaires stéphanois et des fabricants qui s'étaient spécialisés dans ce genre, les beaux unis, sont encore recherchés, mais comme la vente en est restreinte, parce que la mode ne leur est que partiellement favorable, les tambourinaires stéphanois souffrent de longs chômages.

Jetterons-nous un coup d'œil profane sur la robe d'aujourd'hui ? Ed. de Goncourt a dit quelque part : « Une vieille femme définissait ainsi devant moi le goût de toilette de l'ancienne Parisienne : être bien chaussée, être bien gantée, avoir de jolis rubans — la robe n'étant alors qu'un accessoire — c'était tout, et chaussures et gants et rubans toujours dans de douces nuances. » Les années passent : la robe d'aujourd'hui n'est plus un accessoire, le ruban en a disparu. Le costume s'est défanfreluché pour gagner en simplicité. Il moule le corps ; il en fait valoir exactement les formes et tout ce qui serait capable de diminuer ou d'adoucir l'intensité des lignes naturelles est exclu. C'est vers 1895, avec l'apparition du costume tailleur que favorisaient les modes naissantes du cyclisme, de l'automobilisme, des sports de toute nature et aussi l'imitation du « chic anglais » que la robe perdit tout enjolivement. Saint-Etienne avait autrefois, et surtout de 1860 à 1870, gagné de l'or en fabriquant de la passementerie pour costumes ; sous le second Empire, les Jacquardaires tissèrent

des galons magnifiques ; c'était également l'époque où l'on disposait sur les crinolines les velours étroits en série de dix à douze rangs. De la fin du second Empire en 1882, la cravate connut son heure de gloire ; c'était un ruban dont les extrémités formaient médaillon broché ou façonné, que les femmes portaient autour du cou et laissaient retomber en pointe sur le corsage. L'année 1877 fut, sous ce rapport, particulièrement remarquable. Les dessinateurs — M. Rebour au premier plan — déployèrent des merveilles de finesse et d'imagination et l'œil demeure ébloui et séduit infiniment par ces stylisations compliquées, chatoyantes, subtiles, célébrant en une gamme de couleurs somptueuses les fleurs et les oiseaux, ou reproduisant en médaillons dans les genres arabe et byzantin, des chimères et des fumées de rêves. En 1882 et dans les années qui suivent, les galons riches sont encore recherchés. Mais, en feuilletant les collections de rubans de 1895, 1896, 1897, on s'aperçoit que le règne de la camelote est arrivé et que les garnitures fabriquées ne serviront plus qu'aux classes populaires. Relégué au second rang, le galon prend cependant, de temps à autre, des revanches éclatantes ; il s'en fit de magnifiques, voilà deux ans, pour les robes entrave.

Mais un vent nouveau ne souffle-t-il pas ? Un mouvement de réaction contre le costume tailleur et ses dérivés se dessine dans les milieux féminins. Les goûts se compliquent ; la sobriété excessive a lassé la femme ; les colifichets, les accessoires de toutes sortes reviennent en faveur. Ici encore, le ruban, le galon plus exactement va se mesurer avec des concurrents terribles. La femme élégante tient à « paraître », à être distinguée du public ordinaire. Elle doit subir le genre de robe à la mode, mais elle prend sa revanche en l'ornant à son goût et de manière à n'imiter personne. La broderie, la dentelle se prêteront mieux que le ruban à son caprice, à son désir d'individualisation. La broderie se fait aujourd'hui

mécaniquement, grâce à des machines inventées il y a 50 ans à peine. Leur supériorité sur les métiers à rubans provient de ce qu'elles peuvent fabriquer des chargements de 6, 8, 10 mètres, qui ne sont utilisés que pour la garniture d'une seule robe, alors qu'il est nécessaire pour compenser les frais et obtenir des bénéfices, de tisser plusieurs centaines de mètres d'un même ruban.

La dentelle bénéficie des mêmes avantages techniques. Quant à la passementerie, qui revient à la Mode, elle ne se fabrique plus à Saint-Etienne, mais à Paris, sur des machines différentes du métier à rubans, basées sur le principe de la machine à tricoter (type Mitrailleuse), et qui font également de petits chargements, ce qui permet une grande variété. La machine à coudre est également devenue l'ennemie du ruban. Grâce à elle, la femme peut se faire mouler exactement la robe sur le corps, et donner à l'étoffe les plissés qui conviennent. Enfin, ces temps derniers, on a lancé la mode des boutons qui, cousus les uns à côté des autres, quelquefois même les uns sur les autres, produisent un effet fort agréable à l'œil, en même temps qu'un petit bruit métallique très doux à l'oreille.

Par ailleurs, le costume devenu collant a rendu les dessous très étroits ; dans le but de conserver impeccables les formes naturelles, les nœuds et autres combinaisons de lingerie qui prenaient de la place ont été réduits ou supprimés ; or, le ruban y entrerait pour une bonne part.

L'abandon des articles riches en façonnés et brochés, la demande des unis restreinte dans les qualités supérieures, très forte dans les qualités moyenne et inférieure, à la suite de la démocratisation de cet article, la Mode nous renseigne d'une façon très précise sur ces deux points. Il n'est besoin d'ailleurs, pour corroborer ces données avec les chiffres, que de jeter un coup d'œil sur la statistique que dresse chaque année la Chambre syndicale des tissus. Cette statistique demande quelques explications : tous les ans, un employé de la Chambre

syndicale se rend chez les fabricants, muni de tickets de couleurs différentes et d'une urne. Le fabricant inscrit sur chaque ticket son chiffre d'affaires approximatif correspondant à la marchandise symbolisée par la couleur. Le secrétaire de la Chambre syndicale ouvre l'urne quand tous les fabricants y ont déposé leurs tickets, collationne et additionne les résultats obtenus, puis dresse les tableaux de la vente intérieure et de l'exportation. Par vente intérieure, il faut entendre ce que les fabricants stéphanois vendent aux négociants français ; mais ceux-ci peuvent revendre à l'exportation, soit directement, soit indirectement, en fournissant de garnitures, par exemple, les maisons de robes, confections, etc., spécialisées dans l'exportation. Les chiffres d'exportation représentent les ventes expédiées directement de Saint-Etienne à l'étranger. Beaucoup de fabricants demeurent sceptiques sur l'exactitude des chiffres déposés dans l'urne syndicale. Souvent, on met à la hâte un chiffre quelconque, et le tour est joué. En sorte qu'on ne peut avoir en cette matière que des approximations. Mais enfin, c'est la seule statistique existante, et faut-il encore se trouver fort aise de la posséder.

Nous avons sous les yeux le tableau de l'année 1910.

(Suit le tableau.)

TABLEAU GÉNÉRAL

DU

Chiffre d'Affaires de la Fabrique Stéphanoise

PENDANT L'ANNÉE 1910

Dressé par la Chambre syndicale des Tissus

NATURE DES ARTICLES	CONSUMMATION	EXPORTATION	TOTAUX
	du Marché intérieur	directe ou indirecte	
	francs	francs	francs
Rubans noirs, soie.....	6.240.000	3.023.600	9.263.600
» » mélangés.....	1.876.000	384.000	2.260.000
» unis couleur soie.....	18.032.000	12.087.000	30 119.000
» » » mélangés.....	5.436.834	2.448.000	7.884.834
» façonnés soie.....	2.619.500	2.311.500	4.931.000
» » mélangés.....	1.735.000	2.526.000	4.261.000
Cravates pure soie.....	36.000	22.000	58.000
» tissu mélangé.....	274.320	137.250	411.570
Velours envers satin ou armure, tout soie.....	831.000	971.000	1.802.000
» » » mélangés.....	3.429.000	4.469.000	7.898.000
Velours envers toile, tout soie.....	26.000	1.000	27.000
» » » mélangés.....	1.868.000	870.000	2.738.000
Passementeries et galons.....	2.892.600	1.020.200	3.912.800
Articles de chapellerie.....	1.474.000	670.000	2.144.000
Tissus élastiques.....	2.086.000	1.280.000	3.366.000
Etoffes tout soie.....	429.000	60.000	489.000
Etoffes tissu mélangé et tissu coton.....	7.662.000	1.216.000	8.878.000
TOTAUX....	56.917.254	33.496.550	90.443.804
Maisons ayant leur siège hors St-Etienne — articles ci-dessus.	5.007.000	2.122.000	7.129.000
TOTAUX.....	61.954.254	35.618.550	97.572.804

La prédominance des rubans unis s'accuse d'une manière très nette ; c'est un total de 49.527.434 francs dans les catégories de soie pure ou mélangée, noire ou couleur. Les rubans façonnés font en comparaison une bien piètre figure et n'atteignent pas 10 millions : 9.192.000 francs exactement. Quant aux galons de tous genres, ils arrivent péniblement à 3.912.000 francs. Les unis étant actuellement fabriqués pour une bonne part en moyennes et basses qualités, sur les métiers campagnards et de montagne, on s'explique que si les salaires sont moins élevés dans ces régions qu'à Saint-Etienne, où l'on ne fait que le beau ruban, les chômages soient par contre moins considérables.

*
* *

L'importance prise par les rubans unis, le délaissement des rubans façonnés, ont amené des transformations industrielles dont on ne saurait trop mettre en relief les conséquences : les qualités artistiques exigées autrefois sont devenues moins nécessaires ; la part de l'artiste diminuant, les dessinateurs sont moins recherchés ; la qualité des matières premières, les coloris, la régularité de fabrication, les procédés d'apprêt apparaissent au premier plan des préoccupations nouvelles. Mais à mesure que l'art s'évanouit, que les moyens purement mécaniques et chimiques prennent sa place, voici que devient redoutable le groupe des fabricants étrangers qui, inférieurs sous le rapport des qualités artistiques, sont armés puissamment pour la lutte industrielle et commerciale, possèdent les meilleurs chimistes, les meilleures machines, les organisations de capitaux les plus solides, les moyens de renseignements les plus divers et les plus sûrs. Et c'est ainsi qu'apparaît, précisée dans sa véritable signification, la concurrence étrangère.

Les concurrents étrangers, ce sont les industriels de toutes nations, qui vendent sur les mêmes marchés que les fabricants stéphanois, les mêmes marchandises. De ce point de vue, deux pays retiendront tout particulièrement notre attention : la Suisse et l'Allemagne. Bâle en Suisse, en Allemagne, Barmen, Elberfeld, Crefeld : voilà les rivaux les plus redoutables (1).

Fondée dans les dernières années du xvi^e siècle, la Fabrique bâloise ne possède guère son importance actuelle que depuis 1830. Deux événements lui donnèrent à cette date une vigoureuse impulsion : la scission révolutionnaire de Bâle ville et Bâle campagne, l'extension de l'exportation outre-mer. Pendant la Révolution bâloise de 1830, les passementiers des campagnes manquant de travail vinrent s'établir dans la ville en grand nombre, et de 1830 à 1833 des métiers furent rassemblés en usines. En 1839, la vapeur y fit son entrée. D'après une statistique du D^r Thürkaut (2), en 1836 il y avait tant en usines que disséminés dans la campagne, 3.500 métiers ; en 1864, 7.250, dont 2.250 en usines et 5.000 à domicile ; sur ces 7.250, 6.000 marchaient à bras, 500 par le moyen de chutes d'eau, 750 par la vapeur.

En 1908, les fabricants bâlois possèdent 8.749 métiers. Sur ce nombre, 5.807 sont installés en Suisse, dont 4.057 (46,3 %) à domicile et 1.750 (20 %) en usines ; 1.792 métiers sont en Allemagne, dans le grand-duché de Bade, à proximité de la frontière bâloise, dont 542 à domicile et 1.250 en usines ; 950 métiers usinés sont en Alsace, et 200 en Autriche-Hongrie.

(1) Nous avons extrait les renseignements qui suivent d'un ouvrage du D^r THURKAUF, *Verlag und Heimarbeit in der Baster, Seidenbandindustrie*, publié en 1909 et précédé d'une préface du D^r Bauer. Il est profondément regrettable que cet ouvrage de 275 pages in-8° n'ait encore trouvé nulle part à Saint-Etienne un traducteur (sauf p. 140-170), alors qu'il contient sur la Fabrique bâloise en particulier une foule de détails du plus haut intérêt.

(2) Op. cit., p. 76.

Le nombre des fabricants bâlois est retreint : 16.
(A Saint-Etienne 200.)

Il n'y a pas de passementiers travaillant à l'intérieur de la ville de Bâle ; ils sont disséminés dans les environs, dans Bâle campagne et dans les cantons voisins : Argovie et Soleure.

Les trois quarts des métiers sont occupés par des femmes.

Tantôt le tissage constitue l'occupation principale de la famille, tantôt — le plus souvent — il est l'accessoire d'autres travaux. 70 % des passementiers se livrent à l'agriculture ou sont gardes-barrières, bûcherons, terrassiers, charpentiers, manœuvres, épiciers, cordonniers, coiffeurs, menuisiers, horlogers, postiers auxiliaires, hôteliers, etc., etc. Les hommes exercent ces métiers, tandis que les femmes ou autres membres de la famille s'occupent du tissage. (Dans la région stéphanoise, 70 % des passementiers ne vivent que de leur métier ; 30 % à peine sont paysans, coiffeurs, épiciers, etc.) Les familles de passementiers bâlois ayant six enfants ne sont pas rares, dit Thürkaut ; à Saint-Etienne, c'est l'exception.

Les métiers appartiennent à l'un des seize fabricants qui donne le travail ; mais s'il n'a pas de chargements à livrer, les passementiers peuvent s'adresser à un autre fabricant ; ainsi, les risques de chômage se trouvent atténués.

Dans la région bâloise, le régime coopératiste est très puissant, la vie moins chère qu'à Saint-Etienne.

Les matières premières sont préparées à Bâle et envoyées aux passementiers ; comme à Saint-Etienne, il y a voituriers, placiers, visiteurs techniques.

L'enfilage est préparé à Bâle, les canettes également, en sorte que le passementier n'a qu'à tordre avant de commencer le travail de tissage. Les frais de casse sont à la charge du fabricant. La façon est payée aux 144 mètres et

non aux 15 mètres comme ici. Les métiers qu'utilisent les passementiers à domicile peuvent se diviser en trois catégories : en 1908, époque où le D^r Thürkauf enquêta, la moitié des métiers étaient à battant superposé ; venaient en seconde ligne les métiers à battant simple ; enfin, bien moins nombreux et de plus en plus abandonnés, en raison de l'usure des navettes, les métiers circulaires (à Saint-Etienne plus des trois quarts sont à battant simple, quelques superposés, très peu de circulaires).

La longueur des métiers bâlois varie de 2^m,50 à 5 mètres ; ils peuvent tisser de 6 à 54 pièces. (A Saint-Etienne, la longueur varie de 2^m70 à 3^m50.)

Enfin, les métiers marchent électriquement. L'organisation des passementiers est à cet égard curieuse : les puissantes sociétés électriques qui utilisent pour produire leur force les chutes du Rhin toutes proches avaient refusé de détailler la force électrique et de la transporter chez les tisseurs considérés individuellement. Ceux-ci s'étant réunis fondèrent des coopératives qui, achetant en gros le courant électrique, le détaillent ensuite aux passementiers. Ces coopératives s'appellent Elektras.

L'abonnement pour la lumière et la force est de 60 francs par métier et par année de 300 jours de travail, soit 0 fr. 20 par jour.

La durée de la journée de travail ne peut excéder quinze heures. Aux heures d'arrêt, qui varient avec les saisons, on coupe pour un instant le courant électrique ; c'est un signal : les tisseurs doivent arrêter leur battant. Une tournée de contrôle est faite à tour de rôle, par le président, le secrétaire ou le trésorier de la coopérative électrique ; si un passementier est pris, tissant après l'heure, il doit payer 5 francs d'amende.

La moyenne des salaires nets est de 3 francs à 3 fr. 50 par jour.

Le D' Thürkaut fit son enquête dans les mois d'été : juillet, août, septembre 1908. C'est une époque de chômages, et par répercussion de salaires faibles. Il a trouvé :

28,5 %	de salaires s'élevant à 3 fr. nets.
21,5 %	— — — de 3 à 4 fr.
26,0 %	— — — de 4 à 5 fr.
15,5 %	— — — de 5 à 6 fr.
7,5 %	— — — au-dessus.

Les battants doubles forment le contingent le plus nombreux des salaires élevés.

En usine, le tisseur travaille dix heures, gagne en moyenne 4 fr. 50 par jour. Les métiers usinés sont généralement à battant superposé. On fabrique dans les usines les rubans de belle qualité, et à domicile les moyennes et basses qualités, les articles de camelote. Les fabricants ont dans leurs usines des échantillonneurs.

M. Frécon, professeur de tissage à l'école professionnelle de Saint-Etienne, qui fit en décembre 1910 un voyage à Bâle, a consigné les renseignements suivants, dans un rapport dactylographié : « En ce qui concerne les usines, je n'ai pu pénétrer dans aucune (le D' Thürkaut s'en vit également refuser l'entrée). J'ai pu obtenir cependant quelques renseignements. Les métiers rubans ont une longueur de 4 à 5 mètres. Ce sont des métiers allemands ou américains avec raquette à grande vitesse pour la commande des planches ; la commande des navettes est le plus souvent par cames. La plus grande partie de ces métiers est à battant superposé, quelques-uns à battant circulaire. Quelques métiers sont sectionnés en deux parties. Les métiers velours sont des métiers de 4 mètres ; la commande du satin est faite par raquette, le fond et le poil par plateaux. »

La fabrication de la passementerie a disparu de Bâle ; les rubans façonnés et brochés se font en petite quantité

dans les usines et dans deux ou trois villages. La tendance très nette des fabricants bâlois est, actuellement, de se spécialiser dans la fabrication des rubans unis de soie pure. Les statistiques montrent, en effet, que les unis mélangés disparaissent progressivement et que les unis de soie pure augmentent (1).

	1900	1903	1905
Rubans unis de soie pure.	46.303.000 ^f	22.231.000 ^f	29.174.000 ^f
Rubans unis mélangés...	14.898.000	10.883.000	9.398.000

La fabrique bâloise est orientée d'une façon presque exclusive (la consommation intérieure atteint à peine 5 %) vers l'exportation.

D'après le rapport de la Chambre de Commerce de Bâle, en 1907 — la plus prospère des dix dernières années — l'exportation atteignit 45.677.000 francs. En ajoutant à ces 45 millions les 25 millions que donne le D^r Geering (2), pour la production des usines suisses installées en Allemagne, on arrive au total de 70 millions de francs pour 1907.

Le principal client des Bâlois est sans conteste l'Angleterre ; c'est également le pays avec lequel Saint-Etienne fait le plus gros chiffre d'affaires à l'exportation. Londres est assurément le plus grand marché mondial des rubans. La consommation anglaise en utilise une certaine quantité ; le reste est réexpédié dans les colonies et possessions de la métropole. Aucun tarif douanier ne s'opposant à l'introduction des rubans en Angleterre, ce pays peut servir de pierre de touche, de critérium à la qualité de la concurrence que se font Bâlois et Stéphanois.

Nous nous bornerons à indiquer les chiffres de 1907 et 1908, que nous avons sous les yeux : en 1907, la Suisse y vendit pour 29.099.000 francs, la France, 32.935.000 fr. ;

(1) Thürkauf, p. 82.

(2) Cité par Thürkauf, p. 85.

en 1908, la Suisse 22.481.000 francs ; la France, 19.438.000 francs.

« Le commissionnaire anglais, écrit le Dr Thürkauf (1), avantage les places qui se distinguent par leur marchandise la plus exempte de défauts, par la qualité de leurs soies ; il se laisse facilement dégoûter par un mélange de mauvaises matières et les retards de livraison. C'est dans le soin qu'elle a mis à fuir ces défauts que se trouve le secret de la force commerciale de Bâle. Ces avantages, qui dépendent en partie de l'organisation industrielle, s'expriment par une élévation des chiffres d'exportation. »

Jusqu'en 1907, les Etats-Unis d'Amérique étaient le deuxième client de la Suisse, mais en 1907 et 1908 la France prit leur place. Chose curieuse, la France consomme de plus en plus des rubans bâlois. Les fabricants stéphanois se sont émus de cet état de choses et ont demandé des mesures de protection. « Depuis quelques années, écrit M. Tardy, président du Syndicat des commissionnaires et acheteurs de rubans de Saint-Etienne, les rubans suisses, prônés par des maisons de Paris, semblent faire prime en France, au détriment des rubans de Saint-Etienne, et cette renommée que nous ne nous expliquons pas, tend à s'accroître. Il suffit d'interroger les acheteurs de province pour s'en rendre compte. Plusieurs maisons de commission suisses vendent aussi en province des rubans pour un chiffre assez élevé (2). »

M. Brossy, président de la Commission de la soie stéphanoise, donne de cette invasion l'explication suivante : « Les fabricants étrangers consentent à vendre à perte sur le marché parisien pour obtenir l'estampille

(1) Op. cit., p. 81.

(2) Extrait du rapport Tardy au président de la Commission de la soie à la Chambre de Commerce de Saint-Etienne, 1909.

de la Mode parisienne et s'en faire une réclame fructueuse auprès des acheteurs anglais et américains. Nous trouvons la preuve de cette assertion dans le dernier rapport de la Chambre de Commerce suisse de Zurich, qui indique une action concertée en vue de s'émanciper peu à peu de la mode parisienne et dans l'espoir que la mode deviendra, par la suite, anglaise, américaine, berlinoise, viennoise (textuel) (1). »

En 1907, l'importation des rubans étrangers en France s'était élevée à 6 millions et demi de francs, en 1909, M. Brossy l'estimait à 5 millions (2).

Nous terminerons le commentaire de la statistique d'exportation dressée par la Chambre de Commerce de Bâle (3), en remarquant que, progressivement, le Canada devient un des meilleurs clients de la Suisse. En 1908, Bâle y envoie pour 2.675.000 francs de rubans ; à la même époque, Saint-Etienne n'en introduit que pour 99.750 francs.

Mais ne nous attardons pas davantage à Bâle, et, franchissant le Rhin, jetons un coup d'œil sur l'industrie allemande des rubans. C'est à Barmen-Elberfeld qu'est situé son quartier général : « Barmen et Elberfeld, les deux villes sœurs, écrit M. Paul de Rousiers font principalement : étoffes de doublures, toiles à corsets, tirants de bottes, ganses, cordonnets, lacets, passementerie à bon marché, bretelles, jarretières, etc. (4) »

« L'Allemagne, nous écrit un correspondant parisien (5), répand partout ses rubans galons pour couture, voitures d'enfant, ameublement, etc. Plusieurs fabricants confient leur collection au même agent, qui peut ainsi répondre à toutes les demandes. »

(1) Rapport Brossy, 1909, p. 4.

(2) Brossy, op. cit., p. 1.

(3) Tableau de la p. 82, op. Thürkauf.

(4) PAUL DE ROUSIERS, *Hambourg et l'Allemagne contemporaine*.

(5) M. Néel.

Le Dr Thürkaut a consacré quelques pages de son livre à l'étude du ruban dans la région du Bas-Rhin : « Différentes sortes de rubans, écrit-il, sont fabriquées à Barmen Elberfeld : rubans de dames, rubans de nouveautés, rubans de chapellerie pour hommes et les articles dits de Barmen (passementerie, galons, tresses, etc.) (1) »

Dans la région de Barmen, Elberfeld et environs, le tissage du ruban se fait en usines et à domicile. Mais la tendance générale est l'abandon de la fabrique familiale pour l'usine. Le passementier à domicile ressemble à celui de Saint-Etienne ; il est propriétaire de ses métiers, reçoit du fabricant, et dans les mêmes conditions que chez nous, les matières premières et les accessoires. Les fabriques ont en général de un à quatre métiers. On signale quelques ateliers coopératisés, où travaillent côte à côte quarante ou cinquante métiers. Chaque passementier loue une partie du local commun ; ce système du « Mietesplatz » permet une répartition du travail plus intelligente, une certaine spécialisation et une dépense moins considérable d'énergie électrique.

La statistique suivante, publiée par un Syndicat de tisseurs de la région de Berg, donnait en 1908 le nombre des passementiers travaillant à domicile (2).

(Suit la statistique.)

(1) Op. cit., p. 215.

(2) Thürkaut, op. cit., p. 216.

TABLEAU statistique des tisseurs de la région de Berg travaillant à domicile.

LOCALITÉS	PASSEMENTIERS	MÈTIERS	FABRIQUES DE				
			1 métier	2 métiers	3 métiers	4 métiers	Plus de 4 métiers
Ronsdorf.....	844	4.302	550	209	58	17	9
Wermelskirchen.....	692	4.117	392	227	53	13	7
Lüttringshausen.....	445	710	276	115	37	10	7
Elberfeld.....	259	549	83	88	55	14	12
Langenberg.....	237	144	116	94	16	7	7
Anrath.....	187	240	154	23	6	2	2
Barmen.....	132	235	70	41	14	4	3
Hatzfeld.....	74	142	28	31	11	3	1
Dhünn.....	88	140	96	33	8	1	»
Langerfeld.....	87	133	50	30	5	2	»
Dänberg.....	70	97	50	14	5	1	»
Neersen.....	58	64	52	6	»	»	»
TOTAL.....	3.466	5.173	1.868	908	268	74	48

Les 5.173 métiers à domicile, déclare le Dr Türkauf, ne fabriquent que les rubans de soie, appelés dans la région de Berg « Dambänder ». Il faut y ajouter environ 3.000 métiers en usines et en outre quelques milliers de métiers qui livrent des produits de soie, mais qui ne concurrencent pas l'industrie à domicile.

Les articles de Barmen proprement dits, passementeries, galons, soutaches, tresses, etc., sont fabriqués en usines, sur des métiers spéciaux.

Crefeld, sur la rive droite du Rhin, concurrence Saint-Etienne sur l'article ruban velours. Nos renseignements sur cette ville sont trop imprécis pour que nous insistions davantage.

De toutes les enquêtes menées sur l'industrie textile de la région Barmen-Elberfeld, il ressort que les fabricants ont une variété d'articles très grande ; le succès de l'un compense l'échec de l'autre. J. Huret, de Rousiers, Thürkaut, sont d'accord, d'autre part, pour dire que les articles de consommation courante constituent la base nécessaire de l'activité manufacturière des Allemands, que leur clientèle s'étend de jour en jour et que leurs rubans, malgré que souvent vulgaires, médiocres, « camelotés », ne répugnent pas à la grande masse.

Par ailleurs, sous le rapport des produits chimiques et de la teinture, Barmen et Elberfeld sont favorisées. Où trouver, à Saint-Etienne, des établissements dans le genre de la Farbenfabrik d'Elberfeld, fondée par Frédéric Bayer, et possédant cent quarante-cinq chimistes professionnels ? (1) où la Badische Anilin und Soda Fabrik, installée à Ludwisghafen, sur la rive du Rhin opposée à Mannheim, et employant cent quarante-huit chimistes ayant une instruction scientifique ?

Nous clorons là brusquement ces aperçus sommaires sur la concurrence étrangère ; nous aurions aimé, sur

(1) De Rousiers, op. cit., p. 95.

cette question intéressante, recueillir les impressions personnelles des fabricants stéphanois. Ceux que nous avons interrogés ne possédaient pas d'idées nettes, précises sur les moyens commerciaux, les débouchés, l'outillage, les organismes corporatifs de leurs rivaux (la remarque est particulièrement juste pour l'Allemagne). Il en est peu qui aient entrepris un voyage dans ces régions. Et la chose nous est apparue infiniment regrettable. Savoir, c'est pouvoir.

*
* *

Si la concurrence étrangère est devenue pour Saint-Etienne plus redoutable en raison de la disparition progressive des rubans où dominaient les qualités artistiques et de la vente tous les jours plus accrue des articles industrialisés, de consommation courante, de qualité médiocre, l'élévation générale de barrières douanières dans les trente dernières années du XIX^e siècle n'a pas été sans resserrer les marchés d'exportation et sans arrêter l'envoi des rubans stéphanois dans les pays étrangers. Les tarifs douaniers se présentent tantôt sous un aspect prohibitif, tantôt sous un aspect protecteur. Dans les pays à régime prohibitif, la vente des rubans est nulle : c'est le cas de la Russie. Dans les autres, elle se restreint à quelques articles spéciaux, les articles de consommation courante se fabriquant à l'intérieur du pays protégé. L'exemple le plus typique d'un pays où l'industrie rubanière put grandir à l'abri des tarifs douaniers, se trouve sans conteste aux Etats-Unis d'Amérique. L'histoire des tarifs douaniers américains relatifs au ruban, dans le cours du XIX^e siècle, se résume dans le tableau suivant (1).

(1) GRAS, *Relations de la Fabrique de ruban de Saint-Etienne avec les Etats-Unis*, 1906.

1812	30 %	1842	30 %
1824	20 %	1857	24 %
1832	5 %	1861	40 %
1833	0 %	1864	60 %
1841	20 %	1883	50 %

1890 (bill tarif) 50 % et bill administratif.

L'indication du prix de marché ou prix en gros au lieu d'origine au moment du marché est exigé ; ce prix sert de base au droit « ad valorem ».

1894 (bill Wilson).. 45 % 1897 (bill Dugley).. 50 %

C'est aux environs de 1850 à 1860 que des fabriques de rubans commencent à se monter aux Etats-Unis.

En 1873, on y produit pour 12 millions de francs de rubans (1) ; en 1875, 22 millions (2) ; en 1881, 6.213.804 dollars (3) ; en 1893, 10 millions de dollars (4) ; il y avait à cette dernière date 6.600 métiers mécaniques et 1.400 à la main.

En 1900, la production s'élève à 18.467.179 dollars (5), et le nombre des métiers à 7.441, dont 4.471 métiers allemands, 2.105 high speed looms (grande vitesse), 856 Jacquard et 9 métiers à bras. Tous ces métiers sont usinés.

Les Etats-Unis reçoivent actuellement de Saint-Etienne les articles nouveauté et les rubans velours ; en 1910, l'exportation s'y est élevée à 7.134.154 francs (6).

On fabrique également du ruban en Italie, dans une trentaine d'usines, occupant à elles toutes 1.100 métiers

(1) N. RONDOT, *L'Industrie des rubans de soie*, rapport sur l'Exposition de Vienne en 1873.

(2) REGNARD, *Rapport sur l'Exposition de Philadelphie en 1876*.

(3) *Bulletin des soies et soieries*, année 1898, n° 1086.

(4) A. COLCOMBET, *Rapport sur l'Exposition de Chicago en 1893*.

(5) Thürkauf, op. cit., p. 227.

(6) Tableau du chiffre approximatif de l'exportation de l'industrie rubanière en 1910, d'après les indications du service des douanes, *Rapport de la Chambre syndicale des tissus*, p. 48.

environ. En Russie, la production rubanière pendant la saison 1908-1909 s'éleva à 3 millions de roubles (le rouble vaut 2 fr. 60) ; les usines dans ce pays semblent concurrencer victorieusement les ateliers de famille qui disparaissent. En Pologne, la même année la production dépasse 2 millions de roubles ; le travail se fait presque en entier dans des usines. En Bohême et en Moravie, on rencontre à côté des grandes usines des tisserands à domicile fabriquant des rubans de qualité ordinaire (1).

Le tableau suivant, dressé par M. Brossy, donnera une idée de la situation des rubans à leur entrée en France, en Suisse, en Allemagne, aux Etats-Unis, en Autriche et en Italie (2).

(Suit le tableau.)

(1) Ces renseignements sont extraits d'une brochure de M. Vinson, fabricant de rubans, parue fin 1910. L'auteur déclare tenir ces renseignements « d'après les observations recueillies sur place ou d'après les documents qui nous ont été fournis par l'Office national du Commerce extérieur, p. 13 ».

(2) Rapport Brossy sur la revision des tarifs douaniers (décembre 1908).

PAYS	DROITS DE DOUANE (à l'importation des rubans par kilogramme)		
	Tarif officiel	Mode de perception	Valeur effective du droit d'après le mode de perception
			francs
France.....	Velours : 5 fr. Autres : 4 fr.	Poids net (1) Id.	5 4
Suisse.....	1 fr.	Poids brut	Velours : 4 f. Rubans : 6 f.
Allemagne....	Tissu serré : Tout soie : 5 fr. 60 Partie soie : 4 fr. 37 Tissu à jour : 12 fr. 50 à 15 fr. Velours : Tout soie : 9 fr. 37 Partie soie : 5 fr. 60	Poids 1/2 brut Id. Id. Id. Id.	25 14 44 à 236 Il ne s'en fait pas. 9
Etats-Unis....	50 %	»	50 %
Autriche	5 fr. 72 à 7 fr. 87	Poids 1/2 brut	24 à 32
Italie.....	De soie : 8 à 9 fr. Mélangés 5 et 6 fr.	Poids net	8 et 9 5 et 6
(1) Le poids brut comprend le ruban avec ses emballages intérieurs et extérieurs, le poids demi-brut les emballages intérieurs seulement, le poids net le ruban « déshabillé ».			

Nous avons examiné jusqu'ici la situation faite à la Fabrique de rubans par l'abandon de la Mode, la concurrence étrangère, le resserrement des marchés. Mais en feuilletant les rapports des Chambres de Commerce étrangères, et tout particulièrement ceux de Bâle et de Barmen, nous avons trouvé les mêmes plaintes qu'à Saint-Etienne : la Mode n'était pas favorable, Saint-Etienne faisait à Bâle une concurrence redoutable, les tarifs douaniers étaient vraiment trop élevés et l'exportation en devenait chaque jour plus difficile. Ces trois causes sont donc générales ; elles agissent également sur toutes les Fabriques de rubans. N'y aurait-il pas des causes spéciales qui permettraient à celles que nous venons d'énumérer d'influencer plus vigoureusement certains organismes que d'autres ? Ne serait-ce point dans des causes locales qu'il faudrait rechercher l'explication dernière du marasme actuel ? Nous l'avons pensé. La question que nous nous poserons désormais peut se formuler de la façon suivante : la constitution de la Fabrique stéphanoise n'est-elle pas la raison déterminante de la puissance des forces étrangères décrites jusqu'ici ? Cette organisation industrielle n'est-elle pas comme le bouillon de culture dans lequel vont se développer les germes malsains avec une rapidité effrayante ?

Nous essaierons de répondre à cette question en toute franchise, avec cette indépendance intellectuelle permise à ceux dont les intérêts ne sont pas en jeu et dont la volonté ne se laisse point diminuer par des considérations d'un ordre inférieur. Ce n'est point ici un travail de polémique, un livre de bataille, mais uniquement une étude d'analyse économique et comme un essai de reconstitution de l'activité commerciale et industrielle qui caractérise la Fabrique.

Tout appareil industriel se compose de deux parties : la fabrication, la vente. Voici une usine de métallurgie à Saint-Etienne : à proximité des locaux contenant les

machines sont situés les bureaux des employés ; là, on forge les pièces, ici on en tient la comptabilité, on dresse les feuilles d'expédition des marchandises dont on cloute l'emballage dans l'atelier voisin. Les services, quoique divisés, sont réunis sous une même direction et la même personne, le même groupe de personnes qui est propriétaire des machines et paie les ouvriers, surveille également les bureaux et rémunère les employés. Ici, partie industrielle et partie commerciale obéissent au même chef ; ce sont comme deux rouages qui s'engrènent l'un dans l'autre, qui ne marchent pas l'un sans l'autre et dont les mouvements se répercutent les uns sur les autres. Celui qui dirige prévoit à la fois les possibilités industrielles et commerciales, leur étendue, leur orientation, leur force, leurs qualités. Par un calcul mathématique, il peut déterminer à l'avance combien de machines seront employées à telle époque, combien d'ouvriers nécessaires. Connaissant le rendement de ses machines, les capacités de ses ouvriers, il sait exactement à quelle date les marchandises seront livrables, il peut, en conséquence, donner ses ordres aux employés, poser les jalons commerciaux nécessaires : cette connaissance anticipée sert de frein et de stabilisateur.

Toute autre la Fabrique de rubans. D'une part, le fabricant, s'occupant principalement de la partie commerciale, possédant à cet effet les employés nécessaires ; de l'autre une série d'industriels, teinturiers, passementiers, apprêteurs, propriétaires de leurs machines, économiquement et techniquement indépendants du fabricant. Aucune direction d'ensemble, chacun marche à son gré, s'oriente suivant son caprice. Ici les deux éléments de fabrication et de vente sont complètement séparés en fait et en droit ; nous les étudierons successivement dans leurs avantages et leurs défauts respectifs.

Nous avons décrit l'installation du fabricant, nous savons qu'il donne son travail à des façonniers distincts

et spécialisés. Il n'a pas de capitaux engagés dans une usine, pas de frais de surveillance. Il n'achète ni machines, ni outils. Il échappe à toutes les lois sociales de réglementation du travail. Il n'a pas besoin de capitaux fixes, mais simplement d'un capital circulant, qu'il peut diminuer à sa guise, en restreignant les commandes, en ne faisant pas de stock. Le marchand de soie auquel il achète les matières premières lui accorde quatre-vingt-dix jours de crédit. S'il vend à commettre, il est payé ferme, et peut calculer à l'avance ses frais. Toute son organisation est agencée de telle sorte qu'il peut, sans avances considérables, la faire fonctionner. Aussi voit-on dans les feuilles spéciales publiant les formations de sociétés, deux associés monter une installation de fabricant avec 10, 20, 30.000 francs. Autrefois, chaque fabricant était cantonné dans une spécialité : l'un faisait du velours, l'autre la cravate, celui-ci le galon, etc., etc. La mode étant aux façonnés, les rubans exigeaient pour leur édition beaucoup de goût. Le fabricant, pour réussir, devait être ou dessinateur, et alors il s'associait avec un capitaliste, ou capitaliste, et il s'adjoignait un dessinateur. Les frais d'échantillons étaient considérables et plusieurs milliers de francs pouvaient être dépensés avant qu'un article ne fût adopté par l'acheteur et vendu. Mais aujourd'hui, les articles façonnés ont en grande partie disparu ; les rubans unis de qualité moyenne faisant le gros chiffre d'affaires, les dépenses d'échantillonnage sont infiniment réduites, le dessinateur n'est plus indispensable. Aussi, que se passe-t-il souvent ? Un fils de passementier avisé, ayant de l'œil, se sentant des dispositions commerciales, abandonne un beau jour sa fabrique, entre chez un fabricant en qualité de commis de barre ou d'intérieur ; il apprend les tours commerciaux, pénètre dans les coulisses du marché, lie connaissance avec les commissionnaires, et quand il possède tout l'art de la vente, quitte son patron et reparaît, quelques jours plus

tard, seul ou associé : un nouveau fabricant est né. S'il a peu de capitaux, il montera d'abord un seul article, et de la manière suivante : les commissionnaires ont pour habitude, connaissant la concurrence acharnée que se font entre eux les fabricants, de parcourir toutes les maisons de la place en présentant une carte d'échantillons. L'un d'eux s'abouchera avec notre homme et lui tiendra à peu près ce langage : La maison X... consent à me fabriquer cet article dans de telles conditions. Examinez-le. Si vous me proposez des conditions plus avantageuses, je vous donnerai une commande. Le nouveau fabricant cédera toujours l'article à un prix inférieur ; ce lui est d'autant plus facile qu'il entre en concurrence avec une maison plus importante, où les frais généraux sont considérables. Il n'en a, quant à lui, presque pas : les métiers de sa petite fabrique travailleront, ainsi que ceux de quelques parents, voisins ou amis. Sa femme et sa fille s'occuperont du pliage, de l'emballage, etc.

Quelque temps, il fabriquera un seul article, puis, progressivement il en abordera plusieurs ; il s'adjoindra alors un commis de montagne, qui lui placera, chez des paysans, des chargements à très bas prix. Si ses affaires augmentent, il s'essayera aux rubans de qualité supérieure, il recherchera les meilleurs ouvriers, il agrandira ses magasins, fera du stock et peu à peu, ayant gravi tous les degrés de l'échelle, deviendra le chef et l'organisateur d'une maison puissante.

Dans ses débuts, il sera souvent commandité par un marchand de soie, une maison de commission, une maison de gros ; à ceux qui lui auront procuré l'argent de son installation, il livrera du ruban aux prix les plus réduits, souvent même à des conditions fort désavantageuses. Mais il marchera au doigt et à l'œil, sûr que s'il ne se pliait aux exigences de son commanditaire il serait acculé à la faillite. Or, une remarque est ici nécessaire et sur laquelle nous tenons à insister. Le prix de revient

d'un ruban se compose de trois éléments : 1° prix des matières premières ; 2° frais généraux ; 3° prix de façon du tissage. Si les deux premiers varient peu, le troisième est particulièrement élastique. Le fabricant commandité et qui désire faire fortune, c'est-à-dire désintéresser d'abord ses prêteurs et se constituer ensuite un capital, ne pouvant faire varier les deux premiers éléments, spéculera sur le troisième, recherchera les prix de façon les plus bas. Les acheteurs, employés d'achat des maisons de gros, comptoirs d'achat des grands magasins, commissionnaires, connaissent la situation particulière de ces fabricants et l'exploitent en sorte que, pour les articles de moyenne et de basse qualité, la concurrence étant portée à son plus haut point, les prix de vente s'abaissent chaque jour davantage, entraînant un abaissement des prix de façon et une diminution des bénéfices.

Cet aspect de la concurrence entre fabricants ne concerne que les unis, de consommation courante ; elle s'exerce sous une autre forme pour les beaux articles brochés, façonnés. Malgré les précautions prises par le fabricant, son concurrent saura bien vite ce qui se crée de neuf chez lui ; immédiatement il fera le même article, dans une qualité inférieure, et l'ayant « dégraissé », il saura le revendre moins cher. Certes, il ne copiera pas exactement, car il s'exposerait à des poursuites judiciaires, mais assez bien cependant pour canaliser à son profit une partie de la vente : du velours épinglé, par exemple, sera imité en ottoman. D'autre part — et ceci arrive souvent — la maison qui commet un article haute nouveauté en demande un chargement minimum à Saint-Etienne, puis, envoyant des échantillons de l'article à Bâle, fait venir de cette ville les commandes postérieures. Ainsi, le fabricant pouvant disposer d'un matériel nombreux, sans capitaux considérables, trouvant en face de lui des ouvriers dispersés et qui subissent ses exigences, n'hésite

pas à accepter des commandes à bas prix. Mais ses bénéfices se trouvent singulièrement amoindris, par le fait des commissionnaires par l'intermédiaire desquels il vend et c'est surtout dans le commerce d'exportation que sa faiblesse capitalistique va paralyser ses initiatives et diminuer sa puissance commerciale.

*
* *

Il n'existe pas à Saint-Etienne un seul fabricant qui n'ait recours, pour écouler sa marchandise en pays étranger, à des intermédiaires spéciaux. Fréquemment, la maison de gros d'une ville étrangère installe à Paris un comptoir d'achat, et le fabricant ou son représentant le visite ; mais s'il s'agit d'aller au loin à la recherche de la clientèle, le fabricant s'adresse au commissionnaire d'exportation. Il existe à Saint-Etienne des commissionnaires faisant l'exportation, mais en petit nombre. En règle générale, le commissionnaire d'exportation est à Paris. Parfois il se contente d'un rôle de courtier. Possédant des locaux nombreux, il y reçoit les représentants des fabricants, les acheteurs d'outre-mer, et il les met en rapports. Le plus souvent, il joue un rôle plus actif : des agents, gagés par lui, sillonnent les pays étrangers et lui font une clientèle à laquelle il vend directement, après avoir acheté du fabricant ferme et à trente jours. Les grosses maisons d'exportation de Paris cumulent des genres de vente très divers : dans un bureau on traitera les rubans, dans un bureau voisin la quincaillerie, dans un autre les cuirs et fourrures, etc.

Certes, le commissionnaire simplifie la besogne du fabricant qui lui vend ferme au lieu de tenter une aventure au Brésil ou au Mexique. Mais que ces avantages sont chèrement payés ! Le fabricant abandonne au com-

missionnaire 25 % d'escompte, plus 2 % de caisse, plus 1/2 % d'emballage et souvent encore une bonification de 1 %.

Le fabricant envoie la commande, soit à Paris, soit directement au port d'embarquement.

Une feuille spéciale destinée à la douane indique la composition du tissu, le poids net, plié et brut.

Le quartier parisien de l'exportation est situé rue des Petites-Ecuries, faubourg Poissonnière, rue d'Hauteville, etc., etc.

Le fabricant possède un représentant spécial à Paris pour l'exportation ; il en a également à Londres, quelquefois à New-York et à Hambourg, et, sauf exception, nulle part ailleurs.

A Londres, l'organisation d'achat et de vente est identique à celle de Paris : maisons de gros, commissionnaires d'exportation, représentants des fabricants ; ces derniers s'y rendent eux-mêmes plusieurs fois par an.

Pour la Chine et les pays orientaux, les maisons d'exportation de Hambourg font le trafic des rubans. On vend à l'Amérique du Nord et du Sud par l'intermédiaire des commissionnaires de Paris.

Admettons pour un instant l'hypothèse d'un fabricant riche, doué d'initiative, d'énergie et qui veuille, se passant des commissionnaires, vendre directement ses rubans à la clientèle étrangère. Les difficultés se présenteraient nombreuses sur son chemin : il aurait à lutter contre les maisons d'exportation qui le boycotteraient impitoyablement, qui sont fortes de leur passé lourd d'expériences, qui, trafiquant toutes sortes de marchandises, opèrent souvent par compensation, c'est-à-dire que vendant, par exemple, à un Brésilien des rubans, elles en reçoivent du café (voit-on un fabricant de rubans emmagasinant des sacs de café !). Il se lancerait, d'autre part, dans l'inconnu, serait obligé d'accorder de longs crédits à des clients souvent insolvables. Les employés qu'il a chargés de par-

courir les pays étrangers posséderaient-ils assez les mœurs, les habitudes commerciales des contrées où ils s'engagent ? Il lui faudrait enfin étudier d'une façon très attentive et suivie le régime douanier des régions où il exporterait. Aujourd'hui, pas un fabricant stéphanois ne saurait dire les droits que paient les rubans à leur entrée au Chili, par exemple. Mais une association de fabricants ne réussirait-elle pas où un seul succomberait ? Des maisons à gros capitaux, spécialisées dans un article, se concertant avec des maisons d'étoffes, broderie, dentelle, ne pourraient-elles fonder au Brésil, au Mexique et ailleurs, des comptoirs de vente ? Cette idée de consortium a été prônée avec beaucoup de chaleur par M. Fernand Pila, attaché commercial en Orient et en Extrême-Orient, lequel croit pouvoir mener à bonne fin une combinaison élaborée pour le Japon et qui comprendrait trois éléments :

« 1° Un groupement d'industriels français, considérés comme de bons fournisseurs dans leurs spécialités différentes ; 2° un représentant collectif paraissant avoir les qualités requises ; 3° un accord probable avec une importante maison japonaise, elle-même intéressée à la conclusion d'une entente de ce genre (1). »

Cette idée réussira-t-elle à séduire quelques fabricants stéphanois ? Souhaitons-le, sans trop nous leurrer cependant.

Associés, unis par des liens très forts, les fabricants pourraient tout au moins diminuer les exigences des acheteurs, s'entendre avec les maisons de gros, sur les conditions de vente, ainsi que l'ont fait les fabricants allemands, ainsi que l'ont tenté dernièrement les fabri-

(1) F. PILA, *Une campagne d'attaché commercial*, 1912.

cants américains (1). Mais une impossibilité de fait existe : faisant tous les mêmes articles, se concurrençant sur les mêmes qualités, les mêmes genres, les fabricants d'aujourd'hui ne cherchent qu'à « rouler le voisin », à prendre sa place et à s'enrichir rapidement. Personne, aujourd'hui, dans le monde de la Fabrique, ne croit à une possibilité d'entente des fabricants sur les questions d'intérêt général. Un esprit d'individualisme exagéré, la croyance absolue aux dogmes du libéralisme économique : telles sont à l'heure actuelle les tendances de tous.

Il existe, à Saint-Etienne, deux Syndicats patronaux : la Chambre syndicale des tissus, comprenant une centaine de membres et qui s'occupe à fournir à ses adhérents des renseignements commerciaux et juridiques ; la Chambre syndicale de l'Industrie rubanière, plus récente, avec une cinquantaine d'adhérents. Il reste, en dehors des deux Syndicats, une cinquantaine de fabricants « généralement parmi les plus petites maisons » (2), celles qui précipitent et rendent redoutable la concurrence locale, celles précisément qui spéculent le plus fortement sur les prix de façon.

Dans la crise que traverse le passementier une corporation patronale avisée, prévoyante — prévoir c'est pouvoir — eût ouvert une enquête détaillée sur la situation locale, se fût informée des conditions de la concurrence étrangère, eût étudié les moyens d'atteindre les nouveaux marchés, se serait inquiétée des raisons profondes qui ont amené le triomphe de la fleur, de la plume. Rien de cela n'a été tenté. Paraît-il un livre sur la rubanerie à Bâle, on ne le traduit pas ; les marchés neufs, le commissionnaire les trouvera bien ; quant aux ouvriers, qu'ils se

(1) Nous signalerons d'une façon toute particulière, au sujet des rapports pouvant exister entre fabricants et commissionnaires, le Syndicat de protection des fabricants de dentelles de Plauen. V. *Echos de l'Exportation*, 28 octobre 1912.

(2) Vinson, op. cit., p. 35.

débrouillent tout seuls. Et la concurrence s'accroît, les marchés se ferment, le passementier exhale sa plainte incessante, cependant qu'individualité perdue au milieu d'autres, le fabricant qui « se respecte », à qui il répugne d'exploiter la faiblesse des ouvriers est battu sur le marché, se trouve dupe, et refoulant ses sentiments secrets, suit le mouvement, résigné.

En résumé : nombre trop considérable de fabricants attirés par l'appât d'un gain élevé sans dépenses énormes, mais dépendant d'intermédiaires exigeants, absence de spécialisation, concurrence de porte à porte entre fabricants sur tous les articles, favorisée par le pullulement des commissionnaires et les habitudes qu'ils ont introduites, croyance absolue en l'effort personnel, individualisé, négation de l'esprit corporatif et d'association, ignorance des marchés étrangers et des clients d'outre-mer qui cesseront de commercer avec eux du jour où les maisons d'exportation auront plus d'intérêt à traiter avec Bâle ou l'Allemagne qu'avec Saint-Etienne ; voilà quelques-unes des faiblesses actuelles de l'élément commercial et que devait engendrer fatalement le système industriel que nous étudierons maintenant.

*
* *

« La possibilité qu'il y a à Saint-Etienne pour n'importe quel fabricant d'occuper théoriquement du moins, du jour au lendemain, 1.000 à 2.000 métiers, fait que les concurrents se rencontrent toujours nombreux pour la moindre affaire. Qui dit concurrence, surtout dans les périodes de calme, dit baisse des façons. Il est bien certain, par exemple, que si l'industrie du ruban était organisée tout entière industriellement, c'est-à-dire si le fabricant possédait son matériel, les choses ne se passeraient pas de la même façon.

« Le fabricant de rubans actuel qui a 50.000 francs de capital peut faire une ou plusieurs grosses affaires et monter d'un seul coup cent métiers. Si l'industrie était organisée industriellement, ce fabricant qui a 50.000 fr. de capital, aurait quinze à vingt métiers chez lui et il ne pourrait jamais prendre d'autres affaires que celles que lui permettraient ses vingt métiers. La concurrence entre fabricants serait donc beaucoup plus limitée (1). » Le fabricant stéphanois ne sait pas, en effet, au moment où il accepte une commande, s'il disposera d'un nombre suffisant de métiers pour la livrer dans les délais voulus. Il fait son marché avec l'acheteur, puis se met en quête de métiers. Mais — et c'est à retenir — *il en trouve toujours*. C'est qu'en effet avec l'électricité qui a accru la puissance de production de 25 %, les battants superposés peu nombreux en réalité, les métiers usinés organisés pour la grande production, les possibilités de la production dépassent toujours les réalités de la consommation. A côté d'une crise de transformation, d'adaptation du matériel que nous envisagerons plus loin, c'est surtout d'une crise de sous-consommation que souffre la Fabrique stéphanoise. Si tous les métiers étaient constamment occupés, la loi de l'offre et de la demande jouerait normalement et les prix de façon se relèveraient, production et consommation se balançant. Mais il n'en est point ainsi. Nous avons constaté partout des chômages durant souvent de longs mois. L'équilibre étant détruit, la concurrence va diminuer les prix de façon d'autant plus terrible qu'elle s'exercera dans l'espace et dans le temps.

Dans l'espace : concurrence entre passementiers de la ville. Les uns sont propriétaires, les autres locataires ; certains travaillent avec des ouvriers ou ouvrières, d'autres en famille ; ceux-ci travaillent pour vivre, pour man-

(1) Vinson, op. cit., p. 27.

ger du pain, ceux-là pour arrondir un petit capital, pour que leurs enfants s'occupent à quelque chose, « ne courent pas la rue ». Ces derniers considèrent le salaire du tissage comme un salaire d'appoint et, acceptant des prix bas, forcent leurs voisins à les subir. Concurrence entre passementiers de la ville et de la campagne ; ceux-ci ayant moins de besoins que ceux-là font baisser les prix.

Concurrence entre passementiers campagnards, accrue par la concurrence des commis placiers entre eux. Le paysan qui fait travailler son fils, sa femme, sa fille, sur les métiers, considère le tissage comme une excellente aubaine. Dans les montagnes de la Haute-Loire où la culture des champs rapporte peu, le métier l'aide à vivre. Et certes, on ne pourrait que s'enthousiasmer de cette alliance heureuse du travail de la terre et du tissage s'il n'en résultait pour le passementier qui travaille dans le bourg voisin et qui ne gagne sa vie que grâce à ses métiers, une notable dépréciation de salaire. Le paysan, soit ignorance, soit dominé par l'idée que le tissage n'est qu'une occupation accessoire, accepte sans protester, aveuglément, les conditions de prix offertes par le commis placier. Mais le commis placier, qui gagne autant de pièces de cent sous qu'il place de chargements, goûte fort cette résignation. Les passementiers du bourg refusent facilement les façons trop basses, le paysan est sa planche de salut. N'a-t-il plus de chargements à placer, il ira trouver le fabricant et lui tiendra à peu près ce langage : je placerai vos chargements deux centimes en dessous des prix de votre commis actuel. Donnez-les-moi. Les intrigues se poursuivent ainsi constamment ; et toujours chez les passementiers, le placier rencontre des amateurs qui préfèrent les salaires dérisoires aux chômages prolongés.

Concurrence dans le temps, avions-nous dit : il est, en effet, des époques où le chômage existe peu ; mais en juin, juillet, août, septembre, le travail n'abonde pas ; aussi

accepte-t-on à de telles périodes le prix de façon offert, quel qu'il soit.

Concurrence enfin, pour le velours principalement, des fabricants usiniers qui font travailler leurs métiers le plus longtemps possible et ne donnent de l'ouvrage aux tisseurs en chambre que lorsque les commandes affluent et que les délais fixés ne permettent pas de tout fabriquer à l'usine.

Toutes ces raisons expliquent l'instabilité constante des prix et qu'on ne puisse jamais fixer exactement l'échelle des salaires.

L'association permettrait au passementier d'enrayer les effets désastreux de ces concurrences diverses ; mais ici encore, l'esprit d'individualisme est tout-puissant. Le passementier s'estime supérieur à l'ouvrier d'usine ; il ne rentre pas à la cloche, il en est fier. Il est parfois propriétaire de la maison où il demeure. Quant à ses métiers, il les a fait construire à sa guise, il les transforme quand et comme il lui plaît. Il lui répugne de mêler le voisin à ses affaires. Enfermé chez lui toute la journée, sortant le dimanche avec sa famille pour une tournée champêtre, se rencontrant avec ses parents et ses amis, il demeure indifférent à l'idée syndicale. L'expérience lui a montré que les chefs d'association s'en servaient souvent comme d'un tremplin pour un but politique et l'a parfois désabusé. Par ignorance, par résignation, par scepticisme, souvent aussi parce qu'il a peur d'être boycotté par l'élément patronal, il ne va pas au Syndicat. L'histoire des Syndicats de passementiers est faite de tentatives, de changements, de dislocations, de recommencements.

Mais il semble, aujourd'hui, la nécessité les poussant à bout, l'état de malaise dans lequel ils se trouvent depuis quelques années augmentant tous les jours, l'esprit de méthode, l'intelligence, l'énergie de ceux qui orientent leur marche aidant, que le mouvement syndical des tisseurs prenne de la consistance et qu'au désarroi d'antan

succède un tassement salutaire. Les passementiers se sont groupés, il y a peu de temps, en Syndicats locaux dans tous les bourgs de la campagne et de la montagne. Ces Syndicats se sont réunis en deux Fédérations : de la Loire, de la Haute-Loire, qui communiquent entre elles par un Comité interfédéral. Le *Réveil des Tisseurs* est leur organe ; réformistes et révolutionnaires y écrivent également.

Outre la Fédération du Textile, il y a encore : le Syndicat indépendant des tisseurs stéphanois, le Syndicat des tisseurs de Beaubrun, le Syndicat des tisseurs du Quartier-Gaillard, la Chambre syndicale des chefs d'ateliers tisseurs de Saint-Etienne. Leur vitalité est peu manifeste.

A quelque Syndicat qu'il appartienne, le passementier n'a pas, en général, le tempérament du syndicaliste révolutionnaire. Il n'a aucun intérêt à « chambarder » quoi que ce soit. Propriétaire de son matériel, il ne songe qu'à lui faire rendre le maximum de gain. Nous en avons rarement entendu se livrer à des discours enflammés sur la question sociale. Ils exposaient leur situation professionnelle avec une véhémence fort compréhensible, se lamentaient, mais ne proféraient point de sombres menaces contre le régime capitaliste cause de tous leurs maux, etc., etc.

*
* *

Les sous-concurrences ouvrières ont beaucoup contribué à l'abaissement des prix de façon. Mais, n'existerait-il pas d'autres causes du malaise actuel ? Le passementier s'est-il mis au courant de la technique moderne ? N'a-t-il pas conservé un matériel trop vieux et qui ne correspond plus aux exigences contemporaines ? Pour répondre exactement à la question, il serait nécessaire d'être un homme du métier. Nous essayerons cependant d'apporter sur ce sujet quelques précisions, nous basant sur les

déclarations que nous avons recueillies des parties intéressées.

Notre enquête nous a, tout d'abord, permis de nous rendre compte qu'aucune direction technique ne présidait à la confection du matériel. Un passementier veut-il faire construire un métier ? Il visite les ateliers de quelques amis et voisins, examine leurs appareils, puis, ayant distingué ce qui lui convient le mieux, donne ses indications au constructeur. Le métier étant monté d'après sa seule fantaisie, sa longueur, par exemple, variera suivant la disposition des lieux et l'idée de l'acheteur, en sorte qu'un passementier se trouvera toujours dans l'impossibilité d'utiliser le battant de son voisin, alors même qu'ils fabriqueront tous deux des rubans identiques.

Nous avons constaté d'autre part, que le passementier, bien plus encore que le fabricant, était parfaitement ignorant du matériel utilisé par ses concurrents étrangers. Ou bien le fabricant n'est pas propriétaire de métiers, et alors il se soucie peu des transformations nécessaires ; une seule chose lui importe : l'exécution de son travail suivant les conditions fixées, ou bien il possède une usine et les constructeurs usiniers lui envoient les catalogues des nouveautés qu'il se gardera bien de montrer aux passementiers ses concurrents. Le tisseur en chambre ne reçoit pas de catalogues ; le constructeur usinier travaille habituellement par séries, n'a pas d'intérêt à monter un seul métier ; il sait que le passementier hésitera longtemps avant d'adopter une transformation ; aussi n'insiste-t-il pas.

Les techniciens, les professeurs de tissage n'ont, eux-mêmes, qu'une idée très vague des métiers utilisés dans les usines étrangères. Ils connaissent les métiers suisse et allemand et déclarent que le nôtre les vaut certainement s'il ne leur est pas supérieur dans son principe. Quant aux perfectionnements, aux transformations apportées à ces types étrangers, ils avouent ne les point savoir. Jamais

il ne leur a été donné de faire un voyage d'études à l'étranger. Quand ils sont allés à Bâle, l'accès des usines leur a été interdit et ils n'ont pas vu dans les ateliers de famille des choses extraordinaires.

Ignorance, incertitude : telle est la situation des passementiers. Personne pour les renseigner, pas même un comité technique composé de professeurs, de constructeurs, de fabricants, de voyageurs, et s'occupant à étudier la qualité des métiers modernes, leur utilisation, leur rendement. Il existe, à Saint-Etienne, une Ecole professionnelle, des cours de tissage y sont donnés ; ils sont suivis par des fils de passementiers qui se destinent à devenir employés, commis de barre, fabricants. Ne pourrait-on élargir le cadre de l'institution, créer dans un local de l'école un atelier expérimental où les élèves et les passementiers se rendraient compte de la valeur des métiers étrangers, où par des expériences successives on préciserait leurs inconvénients et leurs avantages, les soies qu'ils utilisent, etc., etc. ? Quelques dépenses seraient nécessaires pour l'acquisition des métiers, le traitement de professeurs nouveaux, les voyages d'études, les enquêtes indispensables. Mais ne serait-ce pas là de l'argent bien placé ? (1).

Pour l'instant, deux points nous sont acquis : les Suisses possèdent beaucoup de métiers à battant superposé ; les métiers des Allemands sont plus longs que les nôtres. M. Vinson, un fabricant auquel revient le mérite d'avoir tenté de nombreux efforts pour jeter quelque lumière sur cette question si obscure, nous donne sur le matériel bâlois les renseignements suivants : « Le maté-

(1) A Lyon, l'Ecole de Tissage annexée à l'Ecole de Commerce reçoit, à mesure qu'ils se créent, tous les nouveaux métiers. Installés dans un atelier d'expérimentation, ils servent non seulement aux élèves de l'école, mais encore aux fabricants qui peuvent fréquenter l'atelier, se faire initier au fonctionnement de ces métiers, tenter sur eux des expériences.

riel, dans les ateliers de famille, est assez souvent ancien, il y a toutes sortes de vieux métiers, de toutes dimensions, de toutes formes. On en cite ayant quatre-vingts ans d'existence. Sur un seul point, ces métiers des ateliers de famille paraissent modernisés, c'est sur le battant. Il n'y a, pour ainsi dire, plus de battants à ligne simple de navettes, mais tous sont à double ligne de navettes, généralement superposés, car les circulaires ont beaucoup disparu.

« Il est *probable* que la force des fabricants bâlois réside surtout dans leurs usines où ils fabriquent les moyennes et les belles qualités, même les façonnés, les écossais et les brochés. »

Il ajoute : « Pour conclure, nous dirons que, *probablement*, le matériel des usines bâloises est assez perfectionné, mais *on connaît peu leur matériel car tous les fabricants importants construisent eux-mêmes leurs métiers* (1). »

Nous avons relaté plus haut les résultats de l'enquête du Dr Thürkauf et les déclarations de M. Frécon ; nous n'y reviendrons pas.

Quels sont, à Saint-Etienne et dans la région, les métiers qui demeurent notablement inférieurs à ceux de nos concurrents, et auxquels il serait nécessaire de faire subir des transformations ? Pour répondre à cette question, il est indispensable de distinguer trois catégories de métiers : 1° les velours ; 2° les Jacquard ; 3° les tambour.

En ce qui concerne les velours, on reconnaît à peu près unanimement qu'il n'y a rien à changer au matériel existant ; un ouvrier pourrait surveiller difficilement un nombre de fils supérieur à celui d'aujourd'hui.

Quant aux Jacquard, il semble bien que les mécaniques perfectionnées Vincenzi et Verdol devraient remplacer les

(1) Vinson, op. cit., p. 24.

anciennes. Mais, en considérant que les articles ordinairement tissés sur ces métiers sont des articles riches, pour lesquels on exige de l'ouvrier une exécution soignée qu'entraverait une marche plus rapide du métier, ou une surveillance portant sur un nombre plus considérable de fils, on doit reconnaître que, seules, ces modifications de détail seraient pour l'instant nécessaires.

Restent les tambour au sujet desquels une subdivision s'impose : s'agit-il des métiers sur lesquels on tisse ordinairement des unis de qualité supérieure, de haute nouveauté, l'ouvrier est généralement bien payé ; il doit surveiller minutieusement son ouvrage ; un métier plus long comportant un plus grand nombre de navettes l'obligerait à s'arrêter si souvent qu'en définitive il a autant d'avantages à conserver sans modification celui qu'il possède actuellement. S'agit-il au contraire des métiers sur lesquels on tisse les unis de qualité moyenne et inférieure, il semble bien qu'une transformation soit nécessaire ; c'est ici, en effet, que vont nous apparaître dans tout leur relief les conséquences de la substitution à la force humaine de l'énergie électrique : « L'ouvrier cessant de barrer, c'est-à-dire cessant d'actionner son métier, ayant, par conséquent, moins de force à dépenser et ayant aussi plus de liberté de mouvements pour agir ou surveiller, n'a pas à s'occuper d'un plus grand nombre de fils, d'un plus grand nombre de pièces ou d'une plus grande longueur de métier. Pour tout observateur impartial, c'est, en effet, un fait curieux qu'il faut observer et signaler car, presque dans tous les cas, la modification de moyens d'action n'entraîne dans le métier lui-même aucune autre modification.

« Depuis la période à laquelle s'est faite la transformation, les tissus généralement fabriqués sont peut-être devenus plus beaux. Ont-ils contenu un plus grand nombre de fils et alors, l'ouvrier qui, en actionnant le métier, surveillait autrefois un certain nombre de fils, en surveille

peut-être un plus grand nombre puisqu'il n'actionne plus le métier ?

« Erreur absolue, on peut dire sans crainte de se tromper que le phénomène inverse s'est produit. D'une façon générale, les qualités produites très grandement, c'est-à-dire occupant un grand nombre de métiers, sont des qualités dans la généralité beaucoup plus basses qu'autrefois, c'est-à-dire comprenant un moins grand nombre de fils (1). »

Pour les qualités basses, on pourrait donc surveiller utilement un nombre de fils plus considérable que celui d'aujourd'hui. Mais de quelle manière doivent être tentées les modifications ? Il est inutile, dans les conditions actuelles de logement des passementiers — or, nous nous bornons dans cet essai à envisager uniquement les transformations compatibles avec l'état actuel des passementiers — de songer aux métiers à grande longueur ainsi qu'aux bâtis métalliques qui permettraient, paraît-il, une plus grande régularité de fabrication, une vitesse plus forte. Les fabriques, en effet, devraient être complètement modifiées ; or, elles appartiennent, en grande majorité, à des passementiers qui ne voudront jamais ou qui ne pourront pas, faute d'argent ou d'emplacement, leur faire subir les agrandissements nécessaires. Les bâtis métalliques ne pourraient être installés que sur des rez-de-chaussée ; leur poids, leur trépidation, les secousses qu'ils donneraient aux immeubles les rendant impossibles ailleurs.

La question paraît se préciser dès lors sur son véritable terrain : garder le métier ancien, adapter à sa carcasse des organismes nouveaux qui lui permettent de produire davantage et plus vite.

M. Frécon, professeur à l'Ecole de tissage, à qui nous avons demandé sur ce sujet des renseignements techni-

(1) Vinson, op. cit., p. 12.

ques, estime que les battants circulaires ne doivent pas être adoptés en raison de l'usure trop rapide des navettes ; les Bâlois qui en avaient fait l'essai les ont abandonnés. A son avis, le battant chassant ou interposé, c'est-à-dire à double rangée de navettes alternativement superposées, est seul utilisable. Par ailleurs, il donne toutes ses préférences à la ratière Schelling et Stäubli qui, par ses qualités de douceur, de régularité, de vitesse, convient le mieux au métier actuel. Le devis ci-dessous, gracieusement établi à notre intention, par M. Frécon, donnera une idée exacte des transformations nécessaires et de leur coût :

DEVIS POUR LA TRANSFORMATION D'UN MÉTIER HUIT PIÈCES ORDINAIRE
EN MÉTIER QUINZE PIÈCES SUPERPOSÉES

Ratière (Schelling et Staubli)

1° Battant 15 pièces superposées.....	220 ^f »
2° Garniture de manchons et pincettes.....	24 »
3° Transformation de la banquine.....	10 »
4° Transformation de la barre de soie.....	20 »
5° Barre à manchons	20 »
6° Organisation pour ourdissage sur rouleaux.	65 »
7° Transformation de l'échelle	20 »
8° Ratière de 20 lames.....	140 »
9° Transmission du mouvement à la ratière..	20 »
10° Sept grands peignes à 600 dents chacun....	21 »
11° Un enfilage à lisses métalliques, fourniture des cadres et de 15.000 lisses (1.000 par pièce)	160 »
12° Supplément de fonte, trois quintaux à 12 fr. l'un	36 »
13° Fournitures diverses	20 »
14° Vingt journées perdues pour l'organisation du métier, à 5 francs la journée.....	100 »
TOTAL	876 ^f »

Observation. — Si, au lieu d'un 8 pièces transformé en 15 pièces on voulait transformer un 16 pièces en 31 pièces, il faudrait augmenter le devis de 50 francs. Un 24 pièces que l'on voudrait transformer en 48 pièces, coûterait encore 50 francs de plus que le précédent.

*
* *

Le passementier — nous l'admettons un instant — est parfaitement renseigné sur les défauts de son métier, les avantages des métiers étrangers, les moyens de supprimer les uns, d'acquérir les autres. Ses ressources pécuniaires lui permettent-elles la transformation désirée ? Il faut répondre sans hésitation : dans sa situation présente seul il ne peut rien. C'est à peine si beaucoup ont l'argent nécessaire pour remplacer leurs lisses au fur et à mesure qu'elles se cassent, comment achèteraient-ils des battants neufs, des mécaniques nouvelles ? Et ce sont précisément les passementiers les plus éprouvés ces temps derniers qui ont le plus besoin de modifier leurs outils ! Que faire alors et où trouver l'argent ? Pour Saint-Etienne, la question est partiellement résolue par la Caisse de prêts aux tisseurs. Fondée le 22 mars 1900, pour, dit l'article premier des statuts « maintenir et développer à Saint-Etienne l'industrie du tissage » elle consent deux sortes de prêts : 1° aux passementiers qui voudraient « apporter à leurs métiers les améliorations et transformations nécessitées par les besoins de la mode et du travail » ou « se constituer un atelier familial » elle avance une somme qui ne pourra jamais dépasser 500 francs ; 2° aux passementiers qui « soit par chômage ou toute autre cause, se trouveraient dans la nécessité de vendre à vil prix tout ou partie de leur atelier familial », elle consent des « prêts secours humanitaires » qui ne peuvent excéder 100 francs par métier.

L'intérêt perçu sur les sommes prêtées ne doit pas dépasser 3 %.

Le remboursement des prêts s'effectue à raison du 5 % prélevé sur les façons faites par tout l'outillage que l'emprunteur fait fonctionner.

L'Etat, le Conseil général de la Loire, le Conseil municipal de Saint-Etienne, la Chambre de Commerce, etc., accordent des subventions.

Les tisseurs habitant la commune de Saint-Etienne et ne possédant pas plus de quatre métiers, peuvent seuls bénéficier des avantages de la caisse.

En fait, elle a rendu de nombreux services depuis son fonctionnement, en 1901, 1902 notamment, époque où de nombreux métiers rubans se transformèrent en métiers velours. Depuis, si elle n'a consenti qu'un nombre insignifiant de prêts pour transformation de matériel, elle a, par contre, beaucoup donné en secours, ce qui révèle une fois de plus la gêne dans laquelle se trouvent un grand nombre de passementiers. Depuis sa fondation, elle a accordé 457 prêts représentant un total de 77.000 francs. Les subventions se répartissent ainsi : Gouvernement : 5.000 francs ; Conseil municipal : 3.000 francs ; Conseil général : 500 francs ; Chambre de Commerce : 500 francs. Le capital roulant s'élève à 60.000 francs (1).

Elargir le domaine de la Caisse de prêts stéphanoise à toute la région de la Loire et de la Haute-Loire, augmenter l'importance des prêts : telles seraient les modifications très simples à apporter à l'organisation existante pour qu'elle réponde au but d'intérêt général que les passementiers sont en droit d'attendre d'elle. Les Conseils généraux, les municipalités intéressées la subventionne-

(1) Nous devons les renseignements qui précèdent à l'amabilité de M. Moncel, secrétaire de la Caisse de prêts aux tisseurs. Nous lui en exprimons ici toute notre gratitude.

raient annuellement et le Gouvernement ferait à la Caisse l'avance momentanée de quelques centaines de mille francs, les passementiers ayant, par exemple, une vingtaine d'années pour rembourser les sommes empruntées. L'Etat ne saurait refuser à une classe d'ouvriers si intéressante un crédit qui permettrait à l'industrie rubanière de lutter avec une force nouvelle contre ses concurrents étrangers.

Le crédit de l'Etat ! voilà près de 150 ans qu'on eût recours à lui dans des conditions presque identiques. Il s'agissait d'introduire en Forez les métiers à la Zurichoise qu'utilisaient les Suisses, tissant plusieurs pièces à la fois, alors que, seuls, existaient chez nous les métiers basse-lisse à une pièce. L'abbé Terray, contrôleur général des Finances, originaire du Forez, obtint de Louis XV qu'une prime de 70 livres par métier importé à Saint-Etienne fût accordée pendant huit ans. On était en 1772.

« Les deux cents premiers métiers, écrit M. Brossy (1), importés de 1772 à 1780, bénéficièrent de la prime royale. L'installation de ces métiers décida celle des autres. Il y en avait trois cents l'année suivante et douze cents en 1789. L'arrêt presque complet des fabriques pendant la Révolution fit que ce dernier chiffre resta stationnaire jusqu'en 1804. Mais, en 1811, on comptait deux mille six cents métiers à la Zurichoise ; en 1828, il y en avait cinq mille. »

Et il ajoute : « Sans cette transformation, la rubanerie aurait disparu depuis cent ans de la région de Saint-Etienne, c'est-à-dire du sol de la France puisqu'elle n'existe en France que dans cette région. Les Suisses, en effet, disposaient de métiers à plusieurs pièces qui, dans

(1) BROSSY, *Rapport de la Commission pour l'amélioration du tissage*, 1910, p. 16. Cette Commission fut instituée par arrêté du Ministre du Commerce et de l'Industrie, en date du 8 septembre 1909. M. Brossy en fut élu président.

la seconde moitié du XVIII^e siècle, leur avaient permis de battre sur tous les marchés la Fabrique française. Celle-ci hésitait à entreprendre la transformation de son outillage, car le métier à la barre coûtait cinquante fois plus cher que l'autre ; il exigeait une transformation complète des aménagements intérieurs, ce métier ne pouvant tenir dans les anciennes chambres d'ouvriers ; il demandait un personnel instruit et expérimenté qu'il fallait faire venir de loin ; enfin, la Suisse avait édicté des peines terribles contre ceux qui portaient l'industrie à l'étranger ou qui essayaient de surprendre ou de dérober les secrets de fabrication. »

Situations identiques, avons-nous dit ! Non, celle d'aujourd'hui n'est point si grave. Il ne s'agit plus de remplacer le métier mais d'y ajouter une pièce nouvelle. Mais elle se présente sous certains aspects avec des caractères frappants d'analogie : la même incertitude, la même hésitation ! Une fois de plus, l'aide pécuniaire de l'Etat faciliterait singulièrement le recul des routines (1).

*
* *

Supposons le passementier instruit des modifications à apporter à son matériel, muni de l'argent nécessaire aux transformations. De nouveaux obstacles vont se

(1) Le Parlement a été saisi, ces dernières années, de diverses propositions de loi se rapportant à la question du crédit industriel. Cf. notamment la proposition Codet relative à « l'application du crédit mutuel aux ouvriers, fabricants et commerçants, ainsi qu'aux Sociétés coopératives ». Doc. parlem., Sénat, 1911, n° 191 ; la proposition Chaulet, Dulau, Coreil, Damour, Néron « tendant à établir en France, par la mutualité, le crédit commercial, industriel et ouvrier ». Doc. parlem., Ch. 1911, n° 801. Voir le commentaire de ces propositions (exposé, examen critique) dans le cours professé à la Semaine sociale de Limoges (session 1912), par M. Martin Saint-Léon, *Chronique de France*, Lyon (compte rendu de la Semaine sociale).

Une proposition « tendant à accorder à la Caisse des prêts pour les chefs d'ateliers de la Fabrique d'étoffes de soie de la ville de

dresser devant lui, de nouvelles objections surgir, se rapportant à trois chefs essentiels : 1° l'adaptation des matières premières au métier transformé ; 2° l'augmentation des chômages ; 3° la baisse des salaires.

Le fabricant stéphanois qui n'est pas usinier se soucie peu que les métiers donnent un rendement maximum dans un temps minimum et avec le plus petit contingent possible d'ouvriers. Non content de faire travailler à des prix de façon souvent très réduits, il remet au tisseur des soies de qualité inférieure, celles qui lui coûtent le moins (nous raisonnons toujours pour les articles courants dans les basses qualités). Cette pratique diminue encore le gain du passementier. Des soies de première qualité, solides, cassant peu souvent, évitent les pertes de temps ; on n'arrête que rarement le métier pour renouer les fils et les passer dans les petits peignes. Il en est tout autrement avec des soies mauvaises. Mais si le nombre de pièces d'un métier est doublé, si, par exemple, un six pièces simple est transformé en six pièces superposé et que les soies demeurent mauvaises, le passementier qui arrêtaient son battant quinze minutes par heure l'arrêtera désormais $15 \times 2 = 30$ minutes. Il perdra d'un côté ce qu'il gagnera de l'autre et se sera fatigué davantage que s'il n'eût rien modifié. Si, au battant superposé, on ajoute une ratière à grande vitesse, les chances de casse

Lyon, un crédit de 700.000 francs, afin de faciliter la rénovation du tissage des soieries à Lyon et dans la région », signée par un certain nombre de députés et, notamment par M. Durafour, député de la Loire, a été déposée en juin 1912, sur les bureaux de la Chambre. Doc. parlam., Ch. 1912, n° 2032.

Enfin, le Conseil général de la Loire a voté (session d'août 1912), sur la proposition de M. le Préfet de la Loire, un vœu tendant « à ce que sans préjudice de toute combinaison propre à lui assurer une dotation supplémentaire, sans porter préjudice aux agriculteurs, qui sont les petits industriels et commerçants les plus nombreux en France, le crédit populaire industriel et commercial soit organisé, en même temps et avec les mêmes ressources, au profit de la petite industrie et du petit commerce, sur les bases de la mutualité et de la coopération, comme le crédit agricole ».

augmentent encore. La fourniture de soies solides est donc la condition indispensable d'une modification du matériel. Mais les fabricants les donneront-ils, ces soies excellentes ? La pratique actuelle est indéniable : on emploie des soies de basse qualité. Statistiques de la Condition des soies, marchands de soie, apprêteurs, sont d'accord sur ce point. Les fabricants ayant écrit sur la question l'avouent. M. Brossy déclare qu' « on pourrait améliorer la situation de l'atelier de famille de plusieurs manières... ; 2° en améliorant la qualité des matières employées au tissage par la suppression du droit d'entrée de 3 francs par kilo sur les soies moulinées d'Italie qui sont bien supérieures aux soies ouvrees en France » (1), M. Vinson, dans son *Essai* fait une déclaration très nette : « Il faut avoir le courage de le dire, une des faiblesses de Saint-Etienne c'est que nos fabricants emploient trop facilement des matières médiocres pour toutes les qualités basses ; c'est ce qui fait d'ailleurs que dans toutes ces qualités basses notre fabrication est beaucoup moins appréciée que celle de nos concurrents de Bâle par exemple qui font des qualités basses avec des soies plus belles (2). » M. Vinson estime qu'au simple point de vue commercial, l'emploi de matières de premier choix est préférable pour les articles bas qui exigent peu de soie, ainsi que l'indique leur appellation vulgaire de *ruban-pelure*. « Entre une belle soie et une médiocre, il y a quelquefois un écart de 3 à 4 francs par kilo. Cet écart de prix peut faire une grande différence sur un poids lourd de matière, c'est-à-dire dans une qualité moyenne. Cet écart fait peu de chose dans une qualité basse où il y a peu de poids de matière (3) ». Le tisseur a donc quelque raison de croire que ces errements subsisteront ; aucune assurance ne lui est donnée

(1) Brossy, op. cit., p. 9.

(2) Vinson, op. cit., p. 37.

(3) Vinson, p. 37.

qu'ils disparaîtront à l'apparition d'un matériel nouveau ; il se méfie. Et c'est une des complications de cet organisme à double face que ces tâtonnements incessants, ces essais d'accommodation longs et énervants provenant du manque de cohésion, de la marche indépendante de ces deux éléments qui souffrent d'être brutalement séparés : la fabrication, la vente.

Mais, imaginons les fabricants stéphanois acheteurs d'excellentes matières et le métier donnant son rendement maximum. Une inquiétude d'un nouveau genre tourmente le passementier : les chômages ne vont-ils pas devenir plus nombreux ? La journée de travail a été réduite à 10 heures, dans le but de diminuer l'écart entre la production et la consommation et de rendre par contre-coup la concurrence moins âpre ; ne va-t-on pas briser d'un seul coup tout l'effort de réglementation ? Les métiers agencés pour une production plus vite ne creuseront-ils pas à nouveau l'abîme qu'on avait eu tant de peine à combler un peu ? Augmentera-t-on la consommation parallèlement à cette production nouvelle ? La concurrence ne va-t-elle pas se développer avec une âpreté grandissante pendant les mois de chômage qui menacent de se suivre, interminablement longs ? L'usinier qui substitue des machines nouvelles aux anciennes a calculé à l'avance leur rendement futur, s'est préparé des débouchés nouveaux. Il sait que, sans cette précaution, il n'amortirait jamais le capital nécessaire à son matériel moderne. Le fabricant de rubans n'est point obsédé par des préoccupations de ce genre. Il n'a pas à calculer les frais d'amortissement, n'étant pas propriétaire des métiers. Et il ne cherchera pas nécessairement à étendre ses relations commerciales parce que les moyens de fabrication se seront modernisés. Supposons cependant qu'il profite de cette heureuse circonstance pour disputer à ses concurrents étrangers des articles qu'il ne pouvait vendre auparavant et que le métier modernisé lui permettra de

fabriquer désormais. L'ouvrier, calculera-t-il, peut produire davantage dans le même temps. Réduisons les prix de façon actuels, il se rattrapera sur la quantité, nous vendrons moins cher sur le marché international et nous évincerons nos concurrents. Ainsi, automatiquement, l'ouvrier se trouverait enfermé dans une double impasse : l'augmentation de chômage si les prix de façon ne varient pas sur les métiers transformés, ou la diminution des prix de façon proportionnellement aux nouvelles quantités produites en surplus. Mais, dans cette dernière hypothèse, les chances de gain s'évanouissent, les frais d'amortissement ne sont pas récupérés, l'ouvrier ne gagnera pas un sou de plus. Les passementiers comprennent confusément cette situation ; aussi bien, tous ceux que nous avons visités nous ont fait la même réponse : nous transformerons bien notre métier si c'est nécessaire, mais il nous faut un tarif des façons. Et nous abordons ainsi la partie la plus délicate du problème, la question qui ne se résoudra peut-être jamais : assurer aux prix de façon une stabilité telle que les concurrences locales ne puissent s'exercer que dans les proportions les plus réduites.

*
* *

Ce n'est pas d'aujourd'hui que les passementiers réclament un tarif des façons, une réglementation des salaires. En feuilletant l'Histoire de la Fabrique au ^{xix}^e siècle, on s'aperçoit que ce fut une préoccupation constante de leur part et qu'elle se manifesta avec une intensité toute particulière aux époques de crise. En 1831, les ouvriers passementiers se concertent pour demander l'établissement d'un tarif minimum des façons (1). En 1833, à l'instigation de l'association des compagnons ferrandiniers et de la

(1) Gras, op. cit., p. 590.

Société secrète les Mutuellistes, toutes deux créées à Lyon, mais ayant des ramifications à Saint-Etienne, les ouvriers réclament le tarif (1). Déclaré impraticable et repoussé par les fabricants, il devient la cause d'une agitation qui se termine par des scènes sanglantes. Les vitres des renégats sont brisées. Toutes les fois qu'une grève éclate chez les passementiers, le bris des vitres de fabrique est le moyen classique par lequel les grévistes indiquent leur volonté aux récalcitrants. Nouvelles réclamations en 1848 des passementiers, réunis sous la forme d'une société de secours mutuels, la Société industrielle et de secours mutuels des chefs d'atelier et des ouvriers rubaniers. Un tarif fut proposé par les fabricants, provisoirement accepté, jamais appliqué en fait.

En 1865, les veloutiers se mettent en grève, dans le but d'obtenir un tarif général « comportant diverses augmentations du tarif de 1848 qui était, sinon strictement appliqué, du moins toujours en vigueur (2) ». Sur les poursuites du Parquet, l'affaire se termina devant le Tribunal correctionnel. Six ouvriers furent condamnés à des peines variant de un à trois mois de prison pour atteintes à la liberté du travail et association de plus de vingt personnes. En 1875, un Syndicat mixte, l'Union de la Fabrique de rubans, établit sur l'initiative de M. Larcher, fabricant, un tarif des façons comportant un minimum et un maximum. Il fut signé par tous les fabricants, par la généralité des chefs d'atelier. Mais en juin 1876 « un fabricant ayant manqué à ses engagements, l'Union lui infligea une amende qu'il refusa de payer. L'affaire fut portée par l'Union devant le Tribunal civil de Saint-Etienne. Celui débouta le Syndicat, qui résolut dès lors de se dissoudre (3) ».

(1) Gras, op. cit., p. 593.

(2) Gras, op. cit., p. 621.

(3) Gras, op. cit., p. 633.

En 1878, la première Chambre syndicale des chefs d'ateliers rubaniers est fondée ; en 1879, la première Chambre syndicale des compagnons. Elles demandent en 1880 un tarif des façons aux fabricants, qui répondent par un refus et proposent une cote hebdomadaire des façons, arrêtée par une Commission mixte. Les ouvriers s'indignent, manifestent, mais l'effervescence tombe bientôt (1).

En 1891, une Commission mixte, chargée d'édicter des mesures propres au relèvement des prix de façon, n'aboutit à aucun résultat.

En 1894, les fabricants de velours prennent entre eux l'engagement de respecter un tarif minimum des façons. Travaillant beaucoup pour le placard, ils craignaient que l'abaissement des salaires n'entraînât la réduction des prix de vente et ne dépréciât leurs stocks. Voici dans quels termes le contrat fut rédigé :

« Les soussignés s'engagent entre eux à ne placer à l'avenir aucun chargement de velours envers satin, soit en ville, soit à la campagne, au-dessous des prix suivants :

« 1 fr. 75 le mille les schappes noires battues 18 dents et au-dessous.

« 2 francs le mille les schappes couleur battues 18 dents et au-dessous.

« 2 francs le mille les soies noires battues 18 dents et au-dessous.

« 2 fr. 25 le mille les soies couleur et les schappes couleur, si celles-ci sont battues au-dessus de 18 dents.

« Toute infraction sera passible d'une amende de 500 francs au profit de la Caisse de secours des ouvriers passementiers-veloutiers.

« Les mobiles de ce relèvement des façons étant d'intérêt général, la durée en est illimitée et il ne pourra y être dérogé que par décision d'une assemblée générale.

(1) Gras, op. cit., p. 636.

« La mise en vigueur du présent engagement aura lieu aussitôt les signatures recueillies à domicile.

« Toutefois, il ne sera valable que s'il réunit les adhésions de trente maisons au moins (1). »

En 1896, un signataire ayant manqué à ses engagements, fut sommé de payer l'amende et refusa. Le Comité des veloutiers l'ayant poursuivi devant le Tribunal de Commerce de Saint-Etienne, fut débouté de sa demande : « Dans toute obligation de faire ou de ne pas faire, disait le principal considérant, il n'est pas permis de prendre des engagements illimités quant à leur durée, les engagements de ce genre étant nuls, comme contraires aux principes généraux de notre droit consitutionnel et de notre droit privé. »

Le Comité des veloutiers demanda une consultation à Waldeck-Rousseau et fit appel du jugement de Saint-Etienne devant la Cour de Lyon, qui lui donna gain de cause.

Par un arrêt du 1^{er} août 1900, la Cour de Cassation admit la valeur juridique de l'arrêt :

« La convention par laquelle au moment d'une crise industrielle qui avait amené l'abaissement excessif des salaires, plusieurs fabricants de velours d'une ville déterminée se sont engagés à ne pas livrer de chargements de velours envers satin, tant à la ville qu'à la campagne, au-dessous d'un certain prix, est licite et obligatoire s'il est établi en fait qu'elle n'était illimitée ni quant aux lieux ne s'appliquant qu'au travail effectué dans la ville, dont il s'agit et dans les environs, ni quant à l'objet ne visant que les velours envers satin, ni quant à la durée devant prendre fin avec les circonstances qui lui ont donné naissance ; dès lors, la clause pénale stipulée pour l'exécution

(1) Question du tarif minimum, *Rapport de la Chambre syndicale des tissus*, 1910, p. 7.

d'une semblable convention doit être considérée comme valable (1). » A l'heure actuelle, le tarif de 1894 n'est plus observé ; seuls quelques usiniers veloutiers le conservent dans leurs établissements.

En 1898, la Chambre syndicale des tissus établit un tarif minimum qu'elle soumit à l'approbation des fabricants. D'un caractère purement moral, non obligatoire, il était voué à un échec immédiat et absolu.

Cependant, en août 1898, la Ligue pour le relèvement des salaires dans l'industrie du tissage se constituait. Sa première campagne pour la limitation de la journée de travail à dix heures rencontra de vives résistances et provoqua la fondation, en 1899, de l'Union des chef d'atelier.

La Ligue, composée pour bonne partie de compagnons, formula un programme où elle affirmait sa volonté de la limitation de la journée à dix heures, du paiement de la mise en train par le fabricant en dehors de la façon, de l'établissement d'un tarif minimum. L'Union répondit que la journée devait être fixée à onze heures ; elle soutenait mollement le paiement séparé de la mise en train et de la façon, elle réclamait également le tarif. Les fabricants, instruits de ces revendications, déclarèrent adopter l'idée de la limitation à onze heures, et s'en tenir au *statu quo* pour le reste. La Ligue alors fit voter, le 17 décembre 1899, la grève générale. Les vitres de nombreux ateliers furent brisées, et bientôt les métiers de la ville, de la montagne et de la campagne furent abandonnés.

Les fabricants réunis décidèrent, à la suite de ces événements, d'adopter le tarif minimum, rejetèrent le paiement séparé de la mise en train, et se basant sur une journée moyenne de 6 francs façon de maître, élaborèrent le tarif de 1900. Les fabricants s'engageaient à respecter

(1) Dalloz, sommaire de l'arrêt.

les prix du tarif à dater du 15 janvier 1900 et pendant dix-huit mois. Le signataire qui aurait violé son engagement devrait payer « des dommages-intérêts à fixer par état, lesquels ne sauraient être inférieurs à 500 francs par infraction » (art. 5 de la convention). Ce n'était pas là un contrat collectif ; les ouvriers n'étaient ni représentés, ni partie à la convention, le contrat ne liait que les fabricants signataires. L'engagement devait être couvert de cent vingt signatures, avant le 15 janvier 1900, ce qui fut fait. Il fut, à cette date, déposé au greffe du Conseil des prud'hommes. Les passementiers de la montagne, après avoir vérifié l'exactitude du dépôt, reprirent immédiatement le travail ; mais à Saint-Etienne les syndicats qui exigeaient le paiement particulier de la mise en train redoublèrent d'agitation, tant et si bien qu'au milieu de mars 1900 les fabricants durent adopter, en outre du tarif 1900 modifié, le paiement de la mise en train à part de la façon. Voici, d'ailleurs, le texte du contrat définitif :

« Les soussignés fabricants de rubans et de velours s'engagent, à dater de ce jour, à ne pas placer de chargement en dehors des conditions suivantes :

« 1° Application du tarif de 1900 avec les modifications présentées par la Commission ouvrière et acceptées par les fabricants ;

« 2° Constitution d'une Commission mixte pour assurer l'application du tarif ;

« 3° Paiement, chaque semaine, des coupes rendues ;

« 4° Paiement de la mise en train et des coupons en sus du tarif pour les velours et les rubans, conformément aux prix adoptés par la corporation, qui sont les suivants : 1 fr. les mille fils pour le ruban, et 1 fr. 50 pour le velours, étant entendu que le minimum du montant de la mise en train ne pourra être inférieur à 5 francs pour le ruban ordinaire, 10 francs pour le ruban avec franges-

crins ou roquetins, et 12 francs pour le velours, réduction d'un tiers pour les chargements du même article. Le paiement de la mise en train sera déposé au Conseil des prud'hommes pour entrer dans les usages de la corporation ; en ce qui concerne les tarifs, le présent engagement aura la durée des tarifs eux-mêmes. Le présent engagement est valable pour Saint-Etienne et toutes les communes de la Loire indiquées sur le tarif de 1900.

« Observations générales. — 1° Tous les articles non portés au présent tarif seront discutés de gré à gré ;

« 2° Ce tarif s'appliquera à la ville de Saint-Etienne et aux communes suivantes : Planfoy, Terrenoire, Izieux, Saint-Jean-Bonnefonds, La Talaudière, Saint-Chamond, Saint-Priest, Villars, La Fouillouse, Saint-Just, Saint-Rambert, Saint-Genest-Lerpt, Roche-la-Molière, Saint-Victor, Le Chambon, Saint-Héand ;

« 3° Dans toutes les communes de la Loire non désignées ci-dessus, dans toutes les régions de la Haute-Loire, le tarif subira une réduction de 20 %. »

Un tableau détaillé des prix de façon applicables aux diverses armures précédait cet engagement. Douze maisons refusèrent de signer.

Etablie pour une durée de dix-huit mois, la convention prit fin le 15 juillet 1901 et ne fut pas renouvelée. L'agitation recommence ; en décembre 1901, la Ligue pour le relèvement des salaires fait voter la grève générale à la Bourse du Travail, par 471 voix contre 459. Les tisseurs de la campagne ayant refusé de suivre le mouvement, un referendum fut organisé et la grève rejetée par 2.680 voix contre 660. En 1902, la Chambre syndicale des travailleurs de l'industrie textile, qui avait pris la succession de la Ligue défunte, proposa la grève pour obtenir le renouvellement du tarif de 1900. Un referendum eut lieu à nouveau et la grève fut encore repoussée par 4.035 voix

contre 463. Les passementiers, malgré que toujours partisans du tarif, ne voulaient plus se servir de ce moyen dangereux, qui risquait de détourner les clients du chemin de Saint-Etienne. Mais ils décidèrent de ne plus soutenir dorénavant les fabricants qui demanderaient des revisions de tarifs douaniers, des avantages économiques, et c'est ainsi qu'invités à se joindre aux syndicats patronaux lors de la revision douanière de 1909, pour faire taxer au poids demi-brut les rubans étrangers à leur entrée en France, les syndicats ouvriers répondirent qu'ils n'appuieraient les fabricants que si le tarif leur était accordé. Et nous arrivons ainsi à la dernière tentative syndicale, dont nous essaierons de suivre les épisodes jusqu'à ce jour :

Au début de 1909, le Syndicat du textile écrivit aux Chambres patronales, leur demandant d'établir collectivement un tarif minimum. La Chambre syndicale des tissus répondit par un refus : la confection d'un tarif était impossible, la Chambre syndicale n'aurait aucune qualité pour le faire respecter : « La Chambre des tissus n'a aucun moyen à sa disposition pour lier ses membres à la tarification qu'elle peut éventuellement adopter. Chacun d'eux en lui apportant sa collaboration a bien entendu conserver la liberté de diriger à son gré les affaires de sa maison ; d'ailleurs, cette liberté eût-elle été aliénée par son adhésion au syndicat, que la loi du 21 mars 1884 la lui rendrait d'une façon absolue, puisqu'elle établit à son article 7 que « tout membre d'un syndicat professionnel peut se retirer à tout instant de l'association, nonobstant toute clause contraire, mais sans préjudice du droit pour le syndicat de réclamer la cotisation de l'année courante ». Il suit de là que le jour où un syndicat patronal aurait signé un contrat collectif de travail, rien ne lui permettrait de l'imposer à ses membres, puisqu'il suffirait à ces derniers, pour se libérer de cet engagement, de renoncer à faire partie de l'asso-

ciation. C'est d'ailleurs la thèse que tout récemment la Cour de Cassation vient de confirmer. Il est donc juste de conclure que, réclamer de la Chambre syndicale des tissus l'établissement d'un tarif, c'est lui demander de faire une œuvre vaine, dont il lui est impossible d'assurer la réalisation ; c'est aussi l'inviter à provoquer sa dissolution, et à cela elle ne saurait consentir (1), (2). »

La Chambre syndicale de l'Industrie rubanière répondit qu'elle discuterait volontiers avec les ouvriers ; elle reconnaissait que la question des salaires ou façons devait primer toutes les autres, mais contestait la possibilité d'application d'un tarif ; elle proposait, par contre, la publication dans la presse de cours moyens des prix de façon et la généralisation de l'usage des longs contrats qui, diminuant les chômages, stabiliseraient les prix. Le Syndicat des tisseurs ayant répondu qu'il se chargerait de faire appliquer le tarif, la Chambre de l'Industrie rubanière accepta de participer à sa confection, à la condition toutefois que la Chambre syndicale des tissus apporterait également son concours. Celle-ci répondit par une fin de non-recevoir.

Le Syndicat ouvrier adressa alors aux fabricants une lettre individuelle, leur demandant de l'aider à mener à bonne fin les démarches qu'il avait entreprises. Un certain nombre de fabricants — une soixantaine — répondirent, les uns acceptant l'idée d'un tarif, les autres émettant des doutes sur son application. « Ainsi que nous l'avons dit à la Chambre syndicale des tissus en juin

(1) Question du tarif. *Rapport de la Chambre syndicale des tissus*, p. 20.

(2) A noter que, par un arrêt du 7 juillet 1910, la Cour de cassation a décidé que la convention passée entre délégués de syndicats patronal et ouvrier oblige les syndiqués qui, faisant partie de la minorité opposante, ont cependant continué à adhérer au Syndicat et n'ont pas manifesté par une démission leur volonté de reprendre leur liberté d'action. D. 1911, 1, 201. V. Pic, *Traité de Législation industrielle*, 1912, n° 444 et note.

dernier quand elle nous a consultés à ce sujet, écrivait un fabricant au secrétaire du Comité interfédéral des Syndicats du tissage de la Loire et de la Haute-Loire, nous sommes partisans d'un tarif minimum, *défendu et appuyé par les moyens propres à le faire respecter rigoureusement.* »

Le Syndicat ouvrier proposa, par la suite, de réunir tous les membres de la Fabrique dans un congrès où serait discutée la question des salaires. La Chambre de l'Industrie rubanière accepta la proposition, la Chambre syndicale des tissus y répondit par un refus.

Le Congrès eut lieu le 9 octobre 1910. Les sénateurs et députés de la Loire et de la Haute-Loire, les conseillers généraux de la région et les maires des communes intéressées qui avaient été convoqués, vinrent en assez grand nombre et les membres du Parlement s'engagèrent à soutenir devant les Chambres les revendications des tisseurs, en appuyant notamment la proposition de Mun sur le minimum de salaires. M. Boudoint, député, écrivit à la Chambre syndicale des tissus, lui demandant de revenir sur son refus de s'entretenir avec les Syndicats ouvriers sur la question du tarif ; la Chambre patronale persista dans son attitude.

Estimant dès lors qu'un contrat collectif englobant fabricants et ouvriers était devenu impossible, les tisseurs décidèrent d'organiser seuls le tarif minimum. Après discussion de plusieurs rapports élaborés par les Syndicats, il fut convenu qu'on ferait signer à tous les passementiers un double engagement : 1° faire enregistrer les feuilles de chargement afin de rendre public le cours des façons ; 2° respecter les tarifs dressés par le Comité interfédéral et qui permettraient aux tisseurs de gagner une journée minimum de 6 francs. L'échelle des prix serait établie de la façon suivante : un premier enregistrement des feuilles donnerait le cours moyen des prix actuels. Ces chiffres servant de base, la Commission déci-

derait leur augmentation de 10 % dans les deux mois suivants, de 15 % dans le troisième mois ; progressivement, on obtiendrait ainsi le tarif minimum.

Voici le texte qui fut définitivement rédigé et soumis à la signature des tisseurs :

« Entre les soussignés : 1° l'Association syndicale des tisseurs de Jonzieux (nous avons sous les yeux le modèle destiné à la commune de Jonzieux) ;

« 2° Le Syndicat général des tisseurs de la Loire et de la Haute-Loire, siège social : Bourse du Travail, Saint-Etienne, d'une part,

« Et M. X..., d'autre part,

« Sont intervenues les conventions suivantes :

« 1° L'Association syndicale des tisseurs de Jonzieux et le Syndicat général des tisseurs de la Loire et de la Haute-Loire s'engagent à établir des tarifs successifs, permettant à tous les ouvriers d'atteindre un minimum de salaire journalier de six francs ;

« 2° Les tisseurs soussignés s'engagent à respecter ces tarifs ;

« 3° Pour assurer un contrôle régulier, permanent, de l'observation de ces tarifs, les tisseurs soussignés s'engagent à déclarer au bureau du Syndicat de la localité ou à un bureau spécialement établi à cet effet le nombre des métiers qu'ils possèdent. Cette déclaration devra être faite dans le mois qui suivra la signature des présentes conventions. Ils s'engagent aussi à faire enregistrer dans ce même bureau toutes les feuilles des travaux qu'ils auront à exécuter sur tous les métiers qu'ils posséderont. En un mot, ils prennent l'engagement d'accepter toutes les conditions de contrôle qui seront jugées nécessaires par le bureau du Syndicat, y compris les visites d'ateliers et la vérification des feuilles qui devront être présentées

à toutes réquisitions, pour l'application intégrale de la clause visant les tarifs ;

« 4° Les soussignés s'engagent à n'accepter aucun compte fictif dans le but de détourner l'application du tarif. Seront considérés comme fictifs les acomptes indiqués sur la feuille avant la rendue de la première coupe et cet engagement sera de rigueur pour tous les signataires des présentes conventions ;

« 5° A titre de clause pénale, chaque violation des tarifs établis est fixée au profit du Syndicat local et du Syndicat général à la somme de 100 francs et chaque contravention constatée à l'obligation de l'enregistrement des feuilles à la somme de 10 francs. Chacune de ces sommes sera doublée en cas de récidive ;

« 6° Les poursuites contre les contrevenants seront exercées à la diligence du secrétaire de l'Association syndicale des tisseurs de Jonzieux ou, à son défaut, du secrétaire du Syndicat général des tisseurs de la Loire et de la Haute-Loire.

« 7° Il reste toutefois entendu qu'un pourcentage en réduction sur les tarifs établis, ne dépassant pas, en aucun cas, 10 %, sera admis pour les localités soumises au régime des commis placiers ;

« 8° Ce contrat est fait pour une durée de quinze années qui prendront cours du 1^{er} mars 1912 pour finir le 28 février 1927. Il se prolongera indéfiniment d'une durée égale à celle fixée ci-dessus, s'il n'est pas dénoncé au moins un an à l'avance par l'une ou l'autre des parties ;

« 9° Toutefois, le contrat ci-dessus ne deviendra exécutoire que s'il réunit les signatures des trois quarts au moins des tisseurs de chaque localité ;

« 10° L'enregistrement des présentes restera à la charge de la partie qui l'aura nécessité. »

Des Commissions désignées par les Syndicats furent chargées de recueillir les signatures. En juin 1912, 90 % des tisseurs avaient signé l'engagement ; l'enregistrement des feuilles a commencé. Sans vouloir apprécier une œuvre qui n'a pas encore donné de résultats, on peut dire qu'elle fut faite de patience et de bonne volonté et que, depuis longtemps, dans toutes les communes rubanières, les passementiers n'avaient mis une telle énergie à faire aboutir cette vieille revendication du tarif.

*
* *

Ce rapide historique nous a permis de constater la méfiance très accentuée d'un grand nombre de fabricants à l'égard de toutes les tentatives ayant pour but la réglementation générale des salaires. Nous examinerons brièvement les raisons par lesquelles ils justifient leur attitude et, les envisageant d'un point de vue critique, nous nous demanderons quelle en est la valeur.

Les objections formulées contre le tarif peuvent se classer en deux catégories : celles concernant le principe même d'une fixation préalable, générale et permanente, des prix de façon ; celles relatives à l'application des mesures propres à faire respecter le tarif établi.

L'idée du tarif, répète-t-on volontiers, est contraire à la loi naturelle de l'offre et de la demande. Les affaires ne sont possibles que grâce à la concurrence ; on brise en la limitant, les ressorts de l'activité humaine, on étouffe les initiatives ; en affaires la souplesse, l'adaptation aux circonstances sont des gages certains de réussite ; seule la concurrence les permet ; sans elle, le commerce périrait. Elle développe l'énergie, stimule les bonnes volontés, élargit les cercles du négoce. C'est parce que, disent les fabricants, nous pourrions à telle époque livrer du ruban à des prix bas que nous retiendrons le client et

que nous ferons dans la suite, avec lui, des marchés excellents et pour la main-d'œuvre et pour nous ; si le tarif est appliqué nous perdons ces chances de gain, le client ne reviendra plus. Et ils célébreraient volontiers la concurrence avec l'éminent économiste Paul Leroy-Beaulieu : « La concurrence, écrit-il, est le procédé de sélection par excellence, le seul qui agisse avec précision, rapidité et *sinon* infailibilité, du moins avec une habituelle sûreté. La concurrence est la grande force, la principale du monde économique ; c'est la force à la fois impulsive et régulatrice et coordinatrice par excellence ; en dehors d'elle, il n'y a que chaos arbitraire, fantaisie et incertitude (1). » On ne saurait mieux dire, mais nous nous garderons bien de confondre la concurrence avec l'abus de la concurrence, et nous ajouterons avec un économiste qui a étudié dans un récent ouvrage cette question du tarif dans son application à la Fabrique lyonnaise, M. Beauquis : « Certes, la libre concurrence est, ainsi que l'a dit Bastiat, l'une des lois économiques les plus riches et les plus fécondes en heureux résultats, mais à notre avis elle doit s'exercer dans des conditions normales qui permettent à tous les facteurs qu'elle peut mettre en jeu de se développer librement ; elle devient une loi néfaste si elle tend à fonder ses succès sur des misères et sur des ruines. Il est inadmissible, par exemple, ainsi que l'a fait remarquer M. Aynard, député de Lyon, dans une introduction à un volume de documents économiques qu'il écrivait en 1889, il est inadmissible que, sous le prétexte des exigences de la concurrence, on puisse négliger totalement les intérêts de la main-d'œuvre et les sacrifier impitoyablement dans le but de produire à meilleur marché que son voisin (2). »

(1) Paul LEROY-BEAULIEU, *Traité théorique et pratique d'économie politique*, 3^e édition, T. I^{er}, p. 636.

(2) Beauquis, op. cit., p. 357.

Le tarif minimum supprimera-t-il la concurrence ? Nullement. Il l'empêchera de se diriger dans une direction nuisible aux intérêts de la main-d'œuvre. « Les patrons pourront, écrit M. Jay en parlant des contrats collectifs — et la remarque s'applique également ici — tenter de l'emporter par une meilleure organisation de la production ou de la vente, les ouvriers lutter entre eux d'habileté ou de zèle mais, même pour vaincre leurs rivaux ou se procurer du travail, patrons et ouvriers ne devront plus imposer ou accepter des conditions de travail plus défavorables que celles déterminées au contrat collectif, par exemple un salaire plus réduit ou une journée de travail plus longue. » « Le tarif de main-d'œuvre, écrivait M. Fontaine, est destiné à rendre plus stables les conditions du travail et, par contre-coup, à dégager en partie le salaire de la concurrence (1). » Les moyens de concurrence s'anobliront et si un fabricant réussit mieux qu'un autre, il le devra à ses qualités commerciales, à son intelligence, à son énergie et non plus à ce système « du pressurage et de la vis sans fin », ainsi que s'exprimait spirituellement un jour M. Ch. Benoist en parlant de la dépréciation incessante des salaires dans le travail à domicile.

Mais l'argumentation se poursuit plus pressante : « Parmi les rubans de contexture identique, s'il en est destinés à la haute mode qui sont susceptibles d'être taxés pour le tissage à un prix relativement élevé, il en est d'autres de consommation courante qui sont l'objet, de la part des producteurs de tous pays, d'une concurrence très vive et dont la vente est subordonnée à un prix de revient aussi bas que possible. Une tarification unique aurait pour effet de faire perdre à Saint-Etienne la demande de ces derniers articles qui représentent, les statistiques en font foi, la plus grosse partie de la produc-

(1) R. JAY, *Qu'est-ce que le contrat collectif au travail ?*, p. 26.

tion (1). » Nous tournons dans un cercle vicieux. De deux choses l'une, répondront les passementiers : ou l'étranger vendra toujours moins cher que nous en raison de son organisation commerciale et industrielle différente de la nôtre et alors nous devons disparaître et il est inutile de nous recommander une transformation de notre matériel ; ou, nous pouvons encore continuer la lutte dans de bonnes conditions en modernisant nos instruments de travail, mais il ne faut pas alors entraver l'effort d'amélioration technique que nous allons tenter, et nous couper l'herbe sous les pieds en nous refusant toute garantie. Nous devons profiter des réformes dont nous sommes les artisans. Dans le système actuel, nous savons que nous serons dupes ; nous ne ferons rien tant que le tarif ne sera pas accepté. En face de nos vieux métiers, la concurrence étrangère aura beau jeu, redoublera de vigueur et bientôt, non seulement les passementiers seront obligés de disparaître, mais quantité de maisons de second ordre avec eux. Seules subsisteront les maisons qui, grâce à de nombreux capitaux, auront installé des usines et pourront lutter avec les mêmes moyens que leurs concurrents étrangers.

M. Beauquis, après avoir envisagé l'hypothèse de syndicats patronaux et ouvriers réglant d'accord le cours des façons répond ainsi à l'objection tirée de la concurrence étrangère : « D'une part, les fabricants étrangers n'auraient aucune raison de faire tomber les prix de vente au-dessous d'un taux raisonnablement rémunérateur ; rien ne prouve d'ailleurs qu'ayant à tenir compte eux aussi des intérêts de la main-d'œuvre, ils ne forment pas chez eux des groupements analogues à ceux que nous avons imaginés (les tisseurs de rubans du comté de Berg ont précisément un tarif). D'autre part, sur le terrain purement technique, la Fabrique française nette-

(1) Quest. du tarif, op. cit., p. 19.

ment dégagée de toutes les contingences qui gênaient son évolution, nettement débarrassée des petites misères qui alourdissaient sa marche, retrouverait son ancienne hardiesse, son ancienne souplesse, ses anciennes qualités d'initiative et de bon goût. Certaine de ne point voir ses efforts stérilisés par le jeu d'une spéculation rendue à peu près impossible, certaine aussi de ne point être arrêtée par les exigences soudaines d'une main-d'œuvre dont la discipline intelligente reposerait, non comme autrefois, sur de vains principes d'autorité, mais sur la compréhension exacte des intérêts communs, la Manufacture française reprendrait vite dans le concert des nations soyeuses la première et la meilleure place (1). »

Le phénomène de la concurrence étrangère ne doit pas d'ailleurs être exagéré et les salaires ne doivent pas à elle seule leur abaissement souvent excessif. Comment expliquerait-on, sans cela, que des maisons paient pour les mêmes articles, leurs ouvriers parfois 50 % plus cher que les maisons voisines ? Il y a, en réalité, les maisons qui « se respectent » offrant à leur clientèle une marchandise soignée, payant raisonnablement la main-d'œuvre, et celles qui sont réputées spéculer sur les prix de façons : c'est la seule explication d'une telle différence. Certes, le relèvement de la main-d'œuvre aura sa répercussion sur les prix de revient, une hausse subite de 50 % sur les prix actuels serait un mauvais calcul ; mais la façon même dont les Syndicats ont organisé des *cotes progressives et successives*, indique bien qu'ils ont compris l'importance de la question.

Le tarif minimum est bel et bon, disent certains, et nous en acceptons le principe, mais d'après quel métier l'établirez-vous ? On ne peut pas parler ici d'ouvriers ou d'ouvrières d'habileté moyenne, de métiers à rendement moyen ; nous ne connaissons que le battant simple, le

(1) Beauquis, op. cit., p. 354.

battant circulaire, le battant superposé. Choisissez-vous, pour établir un tarif, le battant simple ? Mais vous n'ignorez pas que les Bâlois n'emploient plus que des métiers superposés et qu'ils ne gagnent pas 6 francs par jour ? Sera-ce le battant circulaire ? il n'existe pas chez nous. Le battant superposé ? Mais le nombre en est bien restreint et les passementiers qui travaillent sur le métier ordinaire gagneraient encore moins qu'aujourd'hui.

Comme il faut choisir, le battant simple servira d'étalon. Il est adopté par la presque unanimité des passementiers, il leur permet d'évaluer vite et facilement leur salaire. Les Bâlois ne gagnent pas 6 francs par jour avec le battant superposé, c'est entendu, mais ils ne sont pas propriétaires des métiers, ils ont moins de frais que les Stéphanois. En réalité, c'est un gain net de 4 fr. 50 que désirent les tisseurs et leur réclamation ne paraît pas exagérée. Pour les articles de consommation courante tissés sur le vieux métier, c'est peut-être trop demander et il y aura pour les fabricants écoulant une grande quantité d'articles de qualités basses, une époque de transition certainement très pénible. Mais le tarif n'est-il pas le seul moyen qui permette la transformation du matériel ? Le tarif étant fixé aux quinze mètres, l'ouvrier fera tout son possible pour obtenir du métier un rendement maximum, il augmentera le nombre des pièces, la vitesse de son battant. Afin que le passementier soit incité à transformer rapidement son outillage, on pourrait décider que le métier à battant superposé remplacerait le métier actuel pour le calcul des prix de façon à partir d'une date déterminée. Certes, nous n'en avons jamais douté, la question est complexe et, si nous donnons ici des aperçus théoriques qui paraissent simples, nous n'ignorons pas les difficultés que la pratique soulèvera tant la situation apparaît embarrassée et délicate. Ce qu'il faudrait, avant tout, pour dissiper cette confusion, c'est une entente collective, des idées claires dominant la

situation ; nous avons vu jusqu'à quel point tout cela manque !

Mais voici une autre objection d'ordre technique : « Supposons, écrit M. Vinson, un article de 30 fils à la ligne, en grège 13 deniers, et le même article de 30 fils à la ligne en grège 27 deniers, battus de la même façon. Au tarif minimum, cet article serait forcément tarifé au même prix ; or, il est bien évident que dans l'article fait avec des grèges 27 deniers, l'ouvrier fera au moins un tiers de plus de production que l'ouvrier travaillant sur la grège 13 deniers.

« Nous touchons du doigt, par cet exemple, la difficulté d'établir un tarif fondé sur le nombre de fils et ne tenant pas compte de ce facteur important, pour ainsi dire capital, savoir la qualité de la matière.

« Il n'est pas possible qu'un fabricant qui emploiera, par exemple, des grèges Piémont d'un certain titre, paiera les mêmes prix de façon qu'un autre fabricant employant des grèges Canton du même titre. Cela n'est pas possible pour deux raisons : parce que les Piémont coûteront 10 francs de plus au kilog que les grèges Canton, et surtout parce que l'ouvrier fera 30 à 40 % de plus de travail sur l'article fait avec des grèges Piémont, que celui travaillant sur l'article fait avec des grèges Canton (1). »

L'objection porte : on n'en avait pas tenu compte dans les précédents tarifs. Elle a une valeur réelle et il semble bien qu'on devrait majorer ou diminuer les prix d'après la qualité de la matière employée. C'est d'ailleurs l'avis des Syndicats ouvriers. D'un rapport du Comité inter-syndical des Syndicats du tissage de la Loire et de la Haute-Loire, publié en décembre 1910, nous extrayons le passage suivant : « Nous demandons l'établissement d'un tarif minimum qui sera un arrêt à la baisse des prix de

(1) Vinson, op. cit., p. 36.

façon, conçu bien entendu, non d'un façon équivoque, mais avec tous les éléments indispensables à son application intégrale : nombre de fils, battant, *qualité et provenance de la soie, etc.* (1). » Ce n'est donc là qu'une précaution de plus à prendre, qui compliquera quelque peu le problème, mais qui ne rend pas le tarif impossible.

Une dernière objection est relative à l'application du tarif : « Tous les contrats qui ont été passés pour assurer le respect d'un tarif n'ont pu avoir qu'une durée éphémère (2). »

Jamais, en effet, les essais tentés jusqu'ici n'ont vraiment abouti. Mais jamais, sauf en 1875, avec le tarif Larcher, il n'y eut de contrat collectif au sens précis du mot pour fixer les prix de façon. En 1875, le contrat élaboré n'eut aucun effet juridique, car les syndicats ne possédaient pas alors la personnalité morale et ne pouvaient par conséquent ester en justice. Ce droit ne leur fut reconnu qu'en 1884 (3). Depuis cette époque, tant en 1894 qu'en 1900, seuls les fabricants signèrent un contrat qui les liait entre eux ; ce n'était là qu'une convention ordinaire et non un véritable contrat collectif. Aujourd'hui, les ouvriers reprennent l'idée des fabricants de velours de 1894 : ils s'engagent à ne pas travailler en dessous de tel tarif, de même qu'autrefois les fabricants s'étaient engagés à ne pas faire travailler en dessous de tel tarif. Mais des contrats de ce genre sont fragiles, car ils n'engagent directement qu'une seule des parties en

(1) *Rapport du Comité intersyndical*, p. 20.

(2) Question du tarif, op. cit., p. 19.

(3) Après de nombreuses hésitations, la jurisprudence a reconnu la validité des contrats collectifs concernant, suivant l'expression de M. R. Jay, « la réglementation contractuelle préalable des conditions du travail » et conclus entre patrons et Syndicats ouvriers. Pour l'étude de cette question, cons. P. PIC, *Traité de Législation industrielle*, 4^e édition, 1912, nos 426 et sq 441 et sq. Pour la jurisprudence, cons. notamment T. civ. Cholet, 12 février 1897 (D. 1903, 2, 25) ; Cour de Lyon, 10 mars 1908 (D. 1909, 2, 33) et (S. 1910, 2, 49) ; Civ. cass., 7 juillet 1910 (D. 11, 1, 201).

cause. Aujourd'hui, le fabricant n'est aucunement lié, seuls les ouvriers sont tenus de respecter le contrat qu'ils ont signé. S'ils le violent, ils seront poursuivis par le syndicat. Mais le syndicat peut être débouté de sa demande, ou encore le juge peut prononcer des jugements différents suivant les espèces ; la demande peut être reconnue valable vis-à-vis de tel ouvrier, rejetée vis-à-vis de tel autre. D'ailleurs, les fabricants accepteront-ils le tarif volontairement, et s'il ne veulent pas s'y soumettre, comment le faire respecter ? Tout autant de points de vue que nous nous contentons d'indiquer, de questions que nous nous bornons à poser, tout autant de difficultés qui ne peuvent être tournées, à notre avis, que par un moyen brutal mais nécessaire. Résumons le malaise actuel : les sous-concurrences ouvrières et patronales existent à l'état aigu ; aucune entente ne peut s'établir sur la base du contrat collectif volontaire ; elle est cependant nécessaire ; sans elle, les passementiers n'amélioreront pas leur matériel et l'industrie rubanière stéphanoise risque de sombrer tout entière sous les coups d'une concurrence étrangère, chaque jour plus vigoureuse ; des centaines d'ateliers de famille disparaissent. Repoussés par les fabricants et par les tribunaux, livrés à eux-mêmes et inorganisés pour une bonne part, les passementiers se trouvent dans une situation sans issue. Seul, l'Etat peut leur venir en aide, la loi est ici l'unique remède, ou tout au moins le palliatif suprême ; le minimum légal de salaire inspire de l'idée du contrat collectif obligatoire apparaît seul efficace.

*
* *

Reprenons l'hypothèse du contrat collectif non obligatoire ; nous avons vu qu'en fait on se refuse à le réaliser ; mais le fût-il, le problème demeurerait le même. Il serait nécessaire, en effet, pour que son efficacité s'accusât,

qu'il réunit les noms de tous les fabricants et de tous les chefs d'atelier. Or, certains fabricants ne faisant des affaires qu'en spéculant sur les prix de façon, se refuseront toujours à signer. Mais « un concurrent qui commence, c'est presque l'obligation pour tous de suivre », a écrit un fabricant stéphanois (1). Si une partie des fabricants ne signe pas, les autres seront fatalement dupes. Tous ou rien : telle est la formule. Seule, la loi dominant toutes les volontés, s'imposant également à tous, apporte au conflit une solution élégante; et les paroles que prononçait à Londres, dans une conférence sur la question de la réglementation du salaire à domicile, M. Fontaine, directeur du travail, nous semblent parfaitement convenir à notre sujet : « Oui, en présence des difficultés presque insurmontables que présente la défense du salaire pour les travailleurs à domicile, en présence des misères extrêmes auxquelles cette situation donne nécessairement lieu, beaucoup d'esprits indépendants parmi ceux mêmes qui sont opposés en principe au minimum de salaire, se demandent si l'unique remède ne se trouve pas ici dans l'établissement de tarifs minima de la main-d'œuvre, dressés par des Commissions mixtes de patrons et d'ouvriers. Pour ma part, dans ce cas particulier, je ne vois pas d'autres remèdes immédiats (2). »

Quel sera le rôle de l'Etat ? Ce n'est pas à lui, croyons-nous à s'immiscer dans des questions de détail ; il doit se borner à poser le principe de la tarification légale et à créer les organismes professionnels propres à solutionner

(1) Vinson, op. cit., p. 36.

(2) Cité dans BOYAVAL, *La lutte contre le sweating system*, 1912, p. 207.

Consulter pour l'étude de cette question du salaire minimum légal, notamment P. PIC, *Traité de Législation industrielle*, 1912, nos 852 et s., 941 et s., 1194 et s. ; BOYAVAL, *La Lutte contre le sweating system* (préf. de Mun.), 1912 ; BRODA, *La Fixation légale des salaires*, 1912 ; MERCIER, *Le minimum de salaire*, 1912.

suivant les contingences de milieux, d'ouvrages, de spécialités, les problèmes particuliers.

Les expériences tentées en pays étrangers vont d'ailleurs nous fournir de précieuses indications sur la façon dont a été compris et solutionné pratiquement ce problème difficile de la réglementation légale d'un minimum de salaire. C'est en Australasie, dans cette région qui a « joué pour le vieux monde le rôle de laboratoire social et servi de terre d'épreuve aux réformes du travail (1) », qu'ont été votées les premières mesures législatives sur la question. Deux types juridiques régissent à cet égard les pays d'Australasie : le type victorien, le type néo-zélandais. Le 28 juillet 1896, fut votée dans l'Etat de Victoria une loi (2) instituant des Conseils de salaires (*special boards*) dans les industries atteintes par le *sweating system*. Les membres en devaient être élus, mi par le patron, mi par les ouvriers de la profession intéressée ; les membres élus choisissent un président en dehors de leur industrie. Le rôle de ces Conseils est de fixer le salaire minimum afférent à la profession pour laquelle ils ont été créés. Une Cour des appels industriels peut, sur la demande du quart des patrons et ouvriers intéressés, ou sur la requête du Ministre, reviser les décisions du *special board*. Quinze jours après sa publication, le salaire minimum fixé entre en vigueur. Des amendes, pouvant s'élever jusqu'à 2.500 francs, sanctionnent les infractions. Ce régime fut successivement adopté par l'Australie du Sud (1900), la Nouvelle-Galles du Sud (1908), le Queensland (1908).

En Nouvelle-Zélande, le minimum légal de salaire a été introduit d'une façon indirecte par la loi du 31 août 1894 sur l'arbitrage obligatoire (3), astreignant

(1) Boyaval, *op. cit.*, p. 246.

(2) Amendée les 30 octobre 1903, 6 octobre 1905, 23 décembre 1907, 2 mars 1909.

(3) Amendée les 8 novembre 1904, 10 octobre 1908.

les industriels et les ouvriers en conflit à accepter les décisions d'une Cour d'arbitrage, laquelle a le droit de fixer pour l'avenir le taux des salaires.

Quels ont été les résultats de cette tarification légale ? Le sweating system sévissait très fortement avant l'apparition de la loi, dans ces pays neufs encombrés d'immigrants sans connaissances spéciales, d'ouvriers non qualifiés, recherchant les métiers où l'apprentissage est court, et où pullulent les Chinois, amateurs de travaux à bas prix.

Aujourd'hui, et sur ce point spécial tous les enquêteurs se rencontrent d'accord, le sweating system a disparu ; plus de salaires dérisoires pour de longues journées. « Le sweating n'existe plus en Australasie (1) », écrit M. Ernest Aves, chargé de mission par le gouvernement anglais dans son rapport sur le fonctionnement des special boards.

En 1908, M. Brodhead, secrétaire de la Chambre patronale de Canterbury, très hostile à l'intervention sociale, écrivait : « Tout le monde est d'accord pour reconnaître que la loi a arrêté l'avitilissement des salaires (2). »

Enfin, le New-Zeland Official Year Book de 1911 n'est pas moins net : « Le sweating n'existe plus chez nous (3). »

Cependant, le type néo-zélandais ne semble pas avoir donné des résultats aussi appréciables que le type victorien ; ces dernières années, notamment, certains syndicats ouvriers refusèrent d'accepter les décisions de la Cour.

Dans l'Etat de Victoria, soixante-quinze Commissions mixtes correspondant à autant de métiers (la loi est extensible à toutes les industries), occupant 75.000

(1) Cité par Boyaval, p. 285, op. cit.

(2) Boyaval, *ibid.*

(3) Boyaval, p. 286.

ouvriers et ouvrières, fonctionnaient en 1911. On estime que dans les professions où furent institués des Wages Boards, les salaires ont progressé de 25 % en moyenne (1).

« L'Act de 1896, a dit sir Frederick Surgood, le chef d'une des plus grosses firmes australasiennes, a chassé pratiquement et tué les patrons qui ne sont pas honnêtes. »

Détail curieux : le minimum de salaire doit être le « taux de salaire payé par des patrons de bonne réputation (on dirait à Saint-Etienne « des maisons qui se respectent »), à des ouvriers de capacité moyenne ».

Mais la loi, haussant les façons, augmentant par répercussion les prix de revient, n'a-t-elle pas diminué l'exportation australasienne ? Les statistiques semblent prouver le contraire : pour ne citer qu'un exemple caractéristique, l'exportation du vêtement et des chaussures a doublé depuis dix ans, et s'élève actuellement à plus de dix millions de francs (2).

Le minimum de salaire est applicable en Australie à la grande industrie usinée aussi bien qu'à l'industrie à domicile. Sur notre vieille terre d'Europe, une telle législation apparaît audacieuse autant que compliquée. Cependant restreinte au travail à domicile, où sévit plus particulièrement le sweating system, elle semble l'unique remède aux maux de ces ouvriers et ouvrières innombrables, qui travaillent souvent dans des conditions d'hygiène désastreuses et pour des salaires invraisemblables. Sur ce terrain, la sage et pratique Angleterre, après de nombreuses enquêtes, s'est décidée à implanter chez elle un régime visiblement inspiré du type victorien. Une loi du 20 octobre 1909, en effet, permet au Ministre du Commerce de créer des Conseils d'industrie (Trade Boards) dans la confection des vêtements, la fabrication

(1) A. MÉTIN, *Le socialisme sans doctrine*, p. 141.

(2) Boyaval, *op. cit.*, p. 299.

des boîtes, des chaînes, le finissage ou reprisage des dentelles et de filet à la mécanique, ces industries étant apparues comme celles où s'imposait l'intervention légale. Les Conseils se composent de membres nommés par le Gouvernement, et de membres élus par les patrons et les ouvriers. Leur rôle est de fixer, après enquête, le salaire minimum pour les catégories d'ouvriers et d'ouvrières pour lesquelles ils ont été créés. Pendant six mois, les salaires sont publiés ; dans cet intervalle, les réclamations sont possibles. Après ce délai, une ordonnance ministérielle les rend obligatoires et punit d'une amende, qui peut aller jusqu'à 500 francs, tout patron qui a fait travailler en dessous des tarifs fixés.

En application de la loi, le Board of Trade publia, le 25 novembre 1909, un premier règlement instituant un Conseil pour l'industrie des chaînes martelées et rivées à la main ou au marteau à pédale (1).

Un second règlement, concernant « la fabrication des boîtes en papier ou parties de boîtes faites en totalité ou en partie, en papier carton, rognures ou matières similaires » ; fut rendu le 27 avril 1910 (2).

Un troisième règlement institua, en date du 4 mai 1910, un Conseil pour l'industrie de la dentelle « en ce qui touche la fabrication de dentelles et le finissage de filets à la machine (3) ».

Enfin, une ordonnance du 25 juillet 1910 a établi un Conseil concernant certaines branches de l'industrie du vêtement (4).

Ces Conseils fonctionnent. Leur création a été suivie d'un double et heureux résultat : le groupement en association des ouvriers et ouvrières sweated auparavant

(1) Boyaval, op. cit, p. 444.

(2) Boyaval, p. 450.

(3) Boyaval, p. 454.

(4) Boyaval, p. 457.

isolés, le relèvement des salaires dans les industries visées par l'Act.

En France, aucune réglementation légale n'intéresse à l'heure actuelle le salaire minimum. Mais des propositions de loi ont été déposées sur les bureaux de la Chambre, le Gouvernement a élaboré un projet; la question est à l'ordre du jour et la discussion ne tardera pas d'en être portée devant le Parlement.

Sans nous arrêter aux propositions d'ordre général des députés Coutant (1) et Cuny (2), lesquels envisagent la fixation d'un minimum de salaire dans toutes les industries, nous nous bornerons à exposer brièvement les projet spéciaux au travail à domicile.

Le 2 avril 1909 (3), M. de Mun déposait sur les bureaux de la Chambre une proposition qui, s'inspirant des législations victorienne et anglaise, prévoyait la création de Comités de salaires chargés d'établir des tarifications minima pour toute industrie occupant des ouvriers et ouvrières à domicile. Ces Comités seraient élus moitié par les patrons, moitié par les ouvriers. Tout individu convaincu d'avoir offert ou payé un salaire inférieur aux minima fixés serait passible d'une amende de 16 à 300 francs, doublée en cas de récidive. Le droit de citation directe était accordé aux syndicats.

Le 10 janvier 1910, M. Viviani, alors Ministre du Travail, saisit la Commission permanente du Conseil supérieur du travail d'un avant-projet élaboré par l'Office du travail (4), érigeant en Comités de salaires les Conseils du travail « qui auraient eu pour mission de dresser des listes de salaires à la journée ou aux pièces,

(1) Doc. parlem., 1910, n° 261.

(2) Doc. parlem., 1910, n° 545.

(3) Doc. parlem., n° 2453.

(4) Conseil supérieur du travail. Salaire minimum pour les ouvrières à domicile. Procès-verbaux et documents. Paris, Imprimerie Nationale, 1910.

des tarifs de façon, concernant les professions et travaux fixés par leur décret d'institution ». Les Comités devaient fonctionner pour le travail à domicile salarié, ainsi que pour le moulinage et la filature de la soie pratiquée en ateliers. Cet avant-projet fut combattu devant la Commission permanente par l'élément patronal, et le projet d'un des membres du Conseil, M. Honoré, présenté le 7 mars 1910, fut adopté à sa place. Seules, « les femmes travaillant à domicile pour la confection de la lingerie, broderie à la main, vêtements, chapeaux, chaussures, fleurs artificielles et tous autres travaux salariés rentrant dans l'industrie du vêtement », demeurent visées par le nouveau projet. Les Comités de salaires disparaissent, remplacés par les Conseils de prud'hommes qui, après enquête, publient les salaires des ouvrières non spécialistes ou journalières dans la région, adoptés comme salaires minima, et se basant sur les tableaux établis, apprécient les espèces portées devant eux. Le projet du Gouvernement, déposé le 7 novembre 1911 (1), reproduit à peu de choses près le texte du Conseil supérieur. Le salaire minimum est précisé « celui d'une ouvrière de la région, payée à la journée ou à l'heure, et non qualifiée, c'est-à-dire exécutant communément et sans spécialisation professionnelle déterminée, les divers travaux courants de la profession ». Des amendes sont prévues, sanctionnant les dispositions légales.

En nous plaçant du point de vue particulier qui nous occupe, c'est-à-dire en examinant le projet gouvernemental dans son application aux tisseurs, nous pouvons dire tout d'abord qu'il pêche par insuffisance, puisque ne prévoyant pas le cas du passementier. Le projet, en effet,

(1) Doc. parlam., n° 1269. A noter la proposition Durafour-Godart déposée le 25 mars 1912, calquée sur le projet gouvernemental, mais spéciale aux ouvriers exécutant, sur un matériel leur appartenant, des travaux de tissage rentrant dans l'industrie du ruban ou de la soierie.

est restreint aux ouvrières du vêtement, le Ministre ayant refusé d'étendre aux hommes l'application de la loi, à la suite de quoi M. Néron, rapporteur de la question, et député de la Haute-Loire, donna sa démission, afin de pouvoir défendre en toute liberté les passementiers (1). Mais en admettant son extension aux ouvriers et ouvrières exécutant les travaux de tissage des rubans, d'autres défauts pourraient encore être signalés. Le salaire minimum, dit le projet, est « celui d'une ouvrière de la région payée à la journée ou à l'heure et non qualifiée, c'est-à-dire exécutant communément et sans spécialisation professionnelle déterminée, les divers travaux courants de la profession ». Chez les passementiers, il n'y a pas d'ouvriers et ouvrières non qualifiés ; le salaire minimum ne pourrait donc être établi.

Enfin, le Conseil des prud'hommes fixerait le salaire non d'après des tarifs dressés à l'avance et obligatoires, mais en se basant, dans chaque espèce litigieuse, sur des circonstances de fait. C'est la porte ouverte à l'arbitraire ; l'incertitude d'aujourd'hui persiste, les concurrences locales continueront et les fabricants peu scrupuleux ne se feront pas faute de spéculer comme par le passé sur les prix de façon. Ce qui apparaît ici nécessaire, ce sont des tarifs aux pièces fixés pour tous, obligatoires, empêchant

(1) On peut espérer, à ce sujet, un revirement favorable du gouvernement. Dans un article publié par la revue *Parlement et Opinion* du 15 octobre 1912, M. le professeur Pic, résumant les travaux de la Semaine sociale de Zürich, qui tint ses assises du 5 au 12 septembre 1912, écrit en effet : « Parmi les congressistes français de marque, figure l'honorable M. Berthod, député du Jura, rapporteur à la Chambre du projet de loi sur le minimum légal de salaire, au profit des ouvrières à domicile. Il nous a formellement déclaré — et nous ne croyons commettre aucune indiscretion en le rappelant ici — qu'il était déterminé à la suite des débats auxquels il avait assisté, à proposer à la Commission du travail d'importantes modifications au texte gouvernemental, notamment en ce qui concerne, soit l'extension aux ouvriers du tarif minimum, dont le projet actuel réserve uniquement le bénéfice aux femmes travaillant à domicile, soit le mode de constatation du salaire minimum. »

l'abus des sous-concurrences locales par l'égalité qu'elles introduiraient dans les prix de façon, tout en permettant aux capacités individuelles d'être rémunérées suivant leur mérite, aux améliorations techniques d'être récompensées.

Aussi bien, estimons-nous que les dispositions additives déposées par M. de Mun, le 10 juin 1910 (1), sont le complément indispensable du projet gouvernemental.

Dans son article premier, la proposition additive étend l'application de la loi aux « ouvriers et ouvrières à domicile, chefs d'atelier de famille visés au paragraphe 2 de l'article 5 de la loi du 27 mars 1907, ainsi que leurs compagnons travaillant pour la confection de la lingerie, des *rubans*, de la broderie à la main, des vêtements, chapeaux, chaussures, fleurs artificielles et tous autres travaux salariés entrant dans l'industrie du vêtement ».

Le même article dispose *in fine* que la rémunération minimum ne pourra être inférieure « au salaire ordinaire du travail au temps dans la région », ce qui est plus précis que le critérium du projet gouvernemental.

L'article 3 est intéressant pour les passementiers dont les frais, nous l'avons vu, sont considérables : « Le tarif aux pièces doit permettre aux travailleurs d'habileté moyenne de gagner au moins le salaire fixé ci-dessus, *déduction faite de tous les frais mis ou laissés à leur charge.* » Mais l'article 7 est, sans conteste, le plus important : « Les Conseils de prud'hommes pourront, préalablement à toute contestation, dresser ou faire dresser des tarifs aux pièces et, après examen des observations présentées durant un délai fixé par les intéressés des deux catégories, rendre ces tarifs obligatoires pour une durée déterminée. Ils pourront, à cet effet, se référer aux accords collectifs entre Syndicats patronaux et ouvriers de la même branche d'industrie, aux décisions des

(1) Doc. parlem., n° 42.

Conseils du travail et provoquer l'organisation de Comités mixtes de salaires. » Cet article ne laisse plus seulement aux Conseils de prud'hommes le soin d'apprécier, suivant les espèces litigieuses, le salaire normal qui doit être accordé à l'ouvrière lésée, il leur permet encore de fixer *à priori* les salaires minima et de les rendre obligatoires, ce qui est destiné à empêcher la concurrence entre fabricants, basée sur des différences de salaires. D'autre part, il assure aux tarifs une souplesse qui permet aux fabricants de prévoir les exigences des acheteurs et les répercussions de la concurrence étrangère sur les prix de revient. Leurs intérêts sont protégés, en effet, par le délai pendant lequel les tarifs peuvent être discutés. Les tarifs étant obligatoires, les fabricants peu scrupuleux ne pourront enlever des commandes en spéculant sur les prix de façon, toutes les maisons devant payer le même taux fixé à l'avance. Par ailleurs, l'article 7 dit : « Les Conseils pourront rendre ces tarifs obligatoires *pour une durée déterminée* ; rien n'empêche, par conséquent, les revisions nécessitées par la concurrence étrangère, le changement d'outillage, etc., etc. Si les fabricants démontrent par exemple, que les Bâlois utilisent pour tel ruban des machines plus perfectionnées que celles des tisseurs stéphanois, ils auront le droit de demander une réduction des prix proportionnée à l'infériorité du métier. Ainsi, tisseurs et fabricants obligés de se tenir au courant de l'organisation industrielle et commerciale de leurs concurrents se trouveront, tout naturellement, amenés à sortir de la routine dans laquelle il semble qu'ils soient partiellement plongés aujourd'hui et à s'organiser en fonction de la lutte économique internationale.

*
* *

« Les Conseils de prud'hommes pourront se référer, continue l'article, aux décisions du Conseil du travail. » M. de Mun veut sans doute parler des Conseils régio-

naux du travail prévus par la loi du 17 juillet 1908. Mais cette loi est restée jusqu'ici lettre morte. Il n'existe pas à notre connaissance, un seul Conseil régional (1). La seule expérience tentée jusqu'ici intéressait précisément les tisseurs de rubans ; elle échoua lamentablement. La loi de 1908 définit ainsi, dans son article premier, les conditions de création et le rôle des Conseils du travail :

« Il peut être institué par décret rendu en Conseil d'Etat sous le nom de Conseils consultatifs du travail, partout où l'utilité en sera reconnue, soit à la demande des intéressés, soit d'office après avis du Conseil général, des Chambres de commerce et des Chambres consultatives des arts et manufactures du département, des Conseils composés en nombre égal de patrons et d'ouvriers.

« Leur mission est d'être les organes des intérêts matériels et moraux de leurs commettants, de donner, soit d'office, soit sur la demande du gouvernement, des avis sur toutes les questions qui concernent ces intérêts, de répondre aux demandes d'enquête ordonnées par le gouvernement. »

Le Comité interfédéral des Syndicats ouvriers du tissage ayant demandé au Ministre, dans une lettre du 8 janvier 1910, la création d'un Conseil du travail à Saint-Etienne, on procéda aux formalités légales : consultées, la Chambre de Commerce, la Chambre consultative des arts et manufactures, la Chambre syndicale des tissus donnèrent un avis défavorable ; la Chambre de l'Industrie rubanière se prononça en faveur du Conseil.

Le Ministre du Travail, par décret en date du 4 mai 1911, décida la création « à Saint-Etienne d'un Conseil consultatif du travail pour les professions suivantes de l'industrie du tissage : galons (fabricants de), passementerie, rubans, tissus élastiques, velours ; caneteuses, dévideuses, enfileuses, ourdisseuses ».

(1) A la dernière minute, on nous en signale un à Annonay. Dont acte.

L'élection des délégués patronaux et ouvriers devait avoir lieu dans un délai de trois mois, à dater de la publication du présent décret au *Journal Officiel*.

Le 6 août 1911, un arrêté préfectoral convoquait les électeurs.

Le Comité interfédéral des tisseurs présenta aux passementiers ses candidats, leur donnant mandat de discuter au Conseil du travail quatre séries de questions :

« 1° Unification des feuilles, c'est-à-dire contrat collectif, suppression de la signature individuelle et délivrance intégrale des compromis ;

« 2° Tarif progressif basé sur la cote des prix de façon. En prenant pour base les prix actuels obtenus par un enregistrement des feuilles on remontera progressivement à un tarif minimum permettant de subvenir aux premières exigences de la vie ;

« 3° Campagne pour la loi sur les Comités de salaires proposée par M. de Mun, qui nous permettra d'assurer le respect de nos tarifs ;

« 4° Suppression des abus de fabrique (1). »

La Chambre syndicale des tissus, réunie en Assemblée générale, décida de ne pas présenter de candidats. La Chambre de l'Industrie rubanière forma une liste. La liste des tisseurs fut élue par 2.873 votants sur 11.137 inscrits. Du côté patronal « il fut impossible, faute d'électeurs, de constituer le bureau à Saint-Etienne et à Montbrison. A Yssingeaux, le bureau fut formé et recueillit trois bulletins de vote. Il y avait donc lieu de procéder à un second tour de scrutin, mais cette fois les bureaux ne furent constitués nulle part et aucun représentant du patronat ne fut déclaré élu (2) ». C'était l'échec complet de la création du

(1) Affiche reproduite dans le n° du *Réveil des Tisseurs*, août 1911.

(2) *Rapport Chambre syndicale des tissus*, exercice 1^{er} juillet 1910, 30 juin 1911, p. 23.

Conseil dans la région ; les fabricants avaient compris que le Conseil servirait d'introduction à l'institution ultérieure des Comités de salaires. « Il était à craindre que le caractère consultatif du Conseil ne soit qu'apparent et que des faits nouveaux n'amènent ces Conseils à jouer un rôle interventionniste ; je n'en veux pour preuve que le projet de loi soumis par le gouvernement lui-même à l'étude du Conseil supérieur du travail, en vue de l'institution des Comités de salaires. Je dois ajouter que la campagne menée par les groupements de tisseurs nous a pleinement édifiés sur cette question, et vous connaissez, sans doute, le programme que, dans leurs réunions préparatoires, ils prétendaient imposer d'avance au Conseil consultatif du travail (1). »

*
* *

Mais, supposons un instant que le Conseil du travail ait été institué, qu'il ait enquêté, dressé des tableaux de salaires et que le Conseil des prud'hommes les ait rendus obligatoires pour une période déterminée. Malgré la vigilance des syndicats ouvriers, malgré l'enregistrement des feuilles de chargement, le tarif serait peu respecté et des abus se produiraient encore. On aura fixé, certes, des prix égaux pour tous dans les mêmes conditions de travail, mais on n'aura pas donné du travail à tout le monde ; certains métiers chômeront tandis que les autres tisseront. Pressé par le besoin, l'ouvrier sans travail n'hésitera pas à aller trouver le fabricant, à l'implorer et à subir toutes ses exigences. On fera une double feuille, ou bien l'on marquera des acomptes fictifs, et le tour sera joué ; le tisseur fera enregistrer la feuille sur laquelle est inscrit le salaire obligatoire ; il sera en règle avec ses voisins tout en les trompant. Etant donnés le tempérament du passementier, son isolement, les situations diverses que nous

(1) *Rapport Chambre syndicale des tissus*, 1910, p. 24.

avons décrites, nul doute que la fraude ne se généralise et demeure insaisissable. Seul, le marchandage collectif pourrait remédier à cet état de choses ; le commis placier disparaissant, les tisseurs associés confiant à un délégué le soin de chercher du travail, les salaires étant versés directement dans la caisse de la Société, le contrôle deviendrait possible et la fraude déjouée. Le type du contrat d'équipe, pratiqué dans l'imprimerie d'une façon si curieuse, est susceptible d'ouvrir à cet égard des horizons nouveaux. « Dans l'imprimerie, la commandite offre une très intéressante application du contrat d'équipe. La commandite suppose qu'un certain nombre d'ouvriers se chargent ensemble d'une besogne particulière — le plus souvent de l'impression d'un journal — moyennant un prix convenu à forfait que les ouvriers répartissent ensuite entre eux. Avec ce mode de travail, le patron n'a plus à intervenir dans la distribution du travail, ni à exercer de surveillance pendant son exécution, ni à s'occuper de différences de capacité entre les ouvriers, ni à vérifier les bordereaux de paie de chacun d'eux ; il n'a plus qu'à choisir l'ouvrier chargé du recrutement du personnel de l'équipe et qu'à contrôler le travail au moment de sa livraison (1). »

Un fabricant stéphanois, qui a fort bien compris cet aspect de la question, a décrit dans une brochure, sous une forme savoureuse et familière, les inconvénients du contrat individuel pratiqué aujourd'hui et les avantages du marché collectif : « Quand nous allons nous-mêmes en fabrique (recette) — l'auteur imagine une conversation entre les chefs d'atelier d'un quartier et l'homme dont ils veulent faire leur délégué — nous en trouvons dix autres venus comme nous. Le commis de barre sait que nous avons tous à remplacer et, pour chaque nouveau venu, c'est un sou de moins qu'il propose. Ce qu'il y a de pire,

(1) R. Jay, *op. cit.*, p. 18.

c'est de nous voir là à attendre des heures entières. On ne cause pas, on se regarde plutôt avec méfiance. Le commis a soin de nous introduire séparément dans son bureau et quand on sort pour défilér sous les yeux des camarades qui attendent toujours, si quelquefois c'est avec un certain orgueil d'avoir été préféré, qu'on glisse dans la poche de sa veste une belle feuille pliée en quatre, c'est trop souvent aussi la tête basse et avec un remords profond d'avoir accepté un mauvais prix pour supprimer cette feuille à son profit, pour l'enlever à ceux qui sont là encore pleins d'espoir de trouver du travail.

« Non, décidément, X... (le futur délégué), rends-nous le service d'y aller pour nous tous. Tu seras seul à perdre ton temps sur la banquette. Devant le commis, tu feras de ton mieux, tu sais que tu as notre confiance et que, derrière la porte, personne n'attend. Va donc seul et, pendant ce temps, nous pouvons être dix, vingt, cent à te faire des barrées sur ton huit pièces (dans l'esprit de l'auteur le délégué doit être un passementier). »

Le délégué pénètre dans le cabinet du fabricant : « Monsieur le fabricant, c'est un chef d'usine qui vient solliciter vos commandes, je suis représentant de l'Association des chefs de barre, c'est donc deux à trois cents métiers que je puis mettre à votre disposition ou à celle de votre concurrent. Je suis un industriel important, vous offrant des garanties sérieuses (l'Association a un capital, est responsable civilement). Avec moi, plus de crainte de tomber sur un mauvais ouvrier qui vous trompera sur les époques de livraison, qui vous abîmera votre marchandise, qui vous créera peut-être des difficultés s'il s'aperçoit au milieu de son chargement que les façons sont en hausse. Dans notre Société on s'entraide, votre chargement sera livré à l'époque, le mauvais travail d'un des nôtres rejaillissant sur tous, notre travail sera contrôlé et bien exécuté, enfin, je ne chercherai aucune chicane sur

le prix convenu, je sais ce que je fais, je n'aurai point de surprise, étant tout aussi bien et peut-être mieux que vous au courant de la situation générale.

« Il vous est arrivé un jour d'enlever aux Bâlois une grosse commission américaine. Quand il a fallu placer vos cent cinquante chargements, votre commis a perdu la tête. Les cinquante premiers ont été placés au cours prévu par vous ; pour les cinquante suivants, la chose s'étant ébruitée, les passementiers ont cru à la hausse, ils ont demandé des prix dépassant votre limite. Quant aux cinquante derniers, votre commis les a placés tout à fait en dehors de sa tournée chez des ouvriers qu'il ne connaissait pas. Votre bénéfice était déjà compromis, mais vous avez eu bien d'autres déboires. Quelques-uns des premiers ouvriers comparant leurs prix avec ceux payés en dernier lieu ont, de suite, trouvé la soie mauvaise et vous ont réclamé des augmentations. Votre commis n'a pas eu le temps de surveiller les métiers en dehors de sa tournée ; quelques-uns manquaient de battant, d'autres de garnissage, mais plus encore un ouvrier avait déménagé, un autre était tombé malade et les coupes ne rentraient plus, et à l'heure de la livraison c'est le rose ou le ciel qui manquait à l'assortiment. Votre acheteur vous a fait un rabais ou vous a laissé pour compte et, tandis que vous décachetiez sa lettre, votre commis vous apportait en compensation quatre ou cinq cartes de prud'hommes.

« Cela vous a dégoûté des grosses commissions, des grandes affaires ; si, par hasard, l'acheteur vous avait offert un supplément, vous lui auriez demandé 10 % d'augmentation. Votre client, lui, de son côté, n'était pas plus content ; il s'est dit : je ne veux plus rien faire à Saint-Etienne en dehors de la nouveauté, on n'a aucune garantie d'époques ou de prix avec ces gens-là, je traiterai désormais avec les usiniers de Bâle, ceux-là sont plus maîtres de leurs affaires, ils ont plus de suite, ils sont fidèles à leur parole.

« Avec moi, les choses changent ; je puis vous promettre tel prix ; tant de métiers pour tant de temps. Si la quantité est insuffisante, je puis m'entendre avec mon collègue de l'Association voisine de la nôtre, dans un quart d'heure, je puis vous apporter une réponse. Partez donc pour Londres prendre la grosse commission que vous avez en vue et que vous n'osiez même pas solliciter hier. Je vous offre, il me semble, assez d'avantages nouveaux pour qu'en retour, non seulement vous ne me marchandiez pas, mais encore pour que, chez vous, les ordres soient donnés, les services organisés de façon à ne point me faire perdre de temps. Je ne peux plus revenir chez vous deux ou trois fois pour les pièces, une fois pour une garniture de peignes, une fois pour les cartons, une autre pour la trame, pour les premiers bouts, etc.

« Supposons que d'autres passementiers de la ville nous imitent, qu'à Saint-Didier, Sainte-Sigolène, Saint-Genest, de pareilles associations se forment, nous voyons la grande majorité des passementiers représentés par quinze ou vingt commis du genre de X... Supposez ces quinze ou vingt commis se réunissant chaque semaine, se donnant des renseignements, s'entendant sur les prix à demander. Le tarif, le fameux tarif est fait, fait par nous, établi maintenant et appliqué par nous (l'auteur n'est pas partisan du tarif minimum légal). La concurrence pourra se poursuivre entre fabricants, mais à eux de réduire leurs passages en peigne, leurs qualités, frais généraux ou leurs bénéfices ; nos intérêts seront bien gardés par quinze commis responsables, intéressés, faisant leurs affaires et les nôtres (1). »

Telle est la théorie. Voici maintenant la pratique : « A Lyon, sous le titre de Union des Chefs d'ateliers du tissage de Lyon, 150 chefs d'ateliers représentant de 400 à

(1) Brochure anonyme et sans titre, décembre 1901, p. 14.

500 métiers à bras ou mécaniques, ont pris l'initiative de fonder une Société coopérative de tissage à façon par la centralisation de tous ces petits ateliers de familles en une seule direction, pouvant traiter tous les articles de soieries.

« Elle est ouverte à tous les tisseurs soucieux de leur travail. Nous avons installé, rue Dumont-d'Urville, 8, un bureau central pour l'entreprise du travail et sa distribution à domicile.

« Pour compléter notre installation, nous y avons ajouté l'outillage nécessaire pour la mise au point des matières employées telles que : dévidage, ourdissage, pliage, etc.

« Un règlement très sérieux assurera la bonne exécution des ordres et rien ne sera changé aux droits du fabricant de visiter les pièces à domicile en cours d'exécution, mais le bureau central évitera aux tisseurs toute perte de temps pour recherche du travail, descente au magasin pour échantillonnage, prise ou rendue de pièces, etc. (1). »

Fondée en 1908, la Société a trouvé un excellent accueil auprès de nombreux fabricants et ses affaires prospèrent d'année en année. L'Union des canuts lyonnais ne mériterait-elle pas de devenir un sujet de réflexions et d'études pour les passementiers stéphanois ?

(1) Extrait de la circulaire de l'Union, *Réveil des Tisseurs*, août 1911.

CONCLUSION

Nous voulons clore ici ces quelques aperçus sur un problème dont la complexité grandit à mesure qu'on essaie d'en chercher plus profondément la solution, telles ces collines du désert qui reculant toujours devant le voyageur lui mettent au cœur une inquiétude et un trouble étranges. En jetant un regard en arrière et contemplant dans son ensemble cette industrie dont les ouvriers travaillent épars aux quatre coins de la région, nous apercevons partout des métiers qui chôment, des travailleurs qui peinent pour des salaires infimes. Ce sont les deux grandes tares de l'organisme. Nous avons essayé d'en découvrir les raisons, nous en avons trouvé quelques-unes, en laissant beaucoup dans l'ombre. Nous ne nous sommes pas attardés davantage à ces inconvénients de moindre grandeur qui gravitent autour des deux premiers comme les satellites autour de la planète : pertes de temps, courses, manque de suite dans les chargements, absence de feuilles de chargement, de compromis, abus de tous genres. Nous avons peut-être eu tort, car c'est souvent par d'infimes détails que la vie se révèle dans sa vérité. Puis, indiquant les palliatifs proposés, nous avons insisté d'une façon toute particulière sur la question du tarif, persuadés qu'elle était la plus importante de toutes. Nous avons retrouvé en étudiant les efforts tentés par les tisseurs syndiqués pour améliorer leur situation, les

quatre caractères qui tendent à prédominer dans toutes les revendications ouvrières : l'obtention d'une règle commune, d'un tarif étalon, d'un jour de travail normal, du marchandage collectif. Il nous resterait peut-être à nous demander ce qu'il adviendra de cette organisation originale qui a pu subsister pendant plus de trois siècles, sans modifications. Disparaîtra-t-elle devant l'usine ? La loi de concentration des capitaux prévue par Karl Marx fera-t-elle ici son œuvre ? Question délicate infiniment. Il semble bien que l'atelier de famille disparaîtra difficilement pour les articles de mode, de luxe. L'usine n'aura jamais la souplesse de la petite fabrique ; elle ne saura pas s'adapter aux circonstances avec la facilité singulière du petit atelier ; l'instabilité des articles, leurs variations continuelles effraieront toujours le fabricant qui dépense aujourd'hui si peu, dont les charges sont si minimes. Quant aux articles industrialisés, de consommation courante, nous ne serions pas loin de partager à leur égard l'opinion de M. Vinson : « La conviction de l'auteur, écrit-il, qui a mûri cette question depuis longtemps, n'en reste pas moins entière, et son opinion formelle, c'est qu'elle triomphera (sa proposition d'accord collectif assurant un salaire minimum de 5 francs par jour) un jour ou l'autre, à Saint-Etienne où l'industrie du ruban périlitera et mourra sous cette forme de production en petit atelier de famille (1). »

De deux choses l'une : ou l'esprit d'association, l'esprit collectif remplacera l'esprit individualiste et alors l'atelier de famille conservant ses avantages et les augmentant de ceux de l'usine, sera doué d'une vigueur nouvelle qui lui permettra de prolonger son existence, ou bien la routine

(1) Vinson, op. cit., p. 41.

continuant son œuvre, la crise augmentera d'intensité et le petit atelier agonisera lentement et disparaîtra, telles ces maisons bâties sur pilotis dont les vers rongent le bois et qui s'écroulent brusquement un beau jour.

Vu :

Lyon, le 9 Novembre 1912.

Le Doyen de la Faculté,

FLÜRER.

Vu :

Lyon, le 9 Novembre 1912.

Le Président de la thèse,

P. PIC.

Permis d'imprimer :

Lyon, le 11 Novembre 1912.

Le Recteur de l'Académie,

JOUBIN.



BIBLIOGRAPHIE

- ALGOUD (H.) : *Grammaire des arts de la soie*, 1912.
- DE BOISSIEU (H.) : *La Rubanerie stéphanoise* (Mouvement économique et social, 1902).
- BRANTS : *La petite industrie contemporaine*.
- BOYAVAL (Paul) : *Lutte contre le sweating system*, 1912.
- BRODA (R.) : *La fixation légale des salaires*, 1912.
- BADIOU (Ch.) : *Essai sur la réglementation du travail dans l'atelier de famille du tisseur de soie*, 1907.
- BEAUQUIS : *Histoire économique de la soie*, 1910.
- BLONDEL : *L'essor industriel et commercial du peuple allemand*.
- BROSSY : Rapport sur la revision du tarif des douanes de la rubanerie, 1909.
- Rapport sur la situation économique de l'industrie du ruban, 1908.
 - Rapport à la Commission pour l'amélioration du tissage, 1910.
 - Rapport complémentaire à la Commission pour l'amélioration du tissage, 1911.
- BROUILHET (Ch.) : *La loi de substitution et son rôle en économie politique*, 1896.
- BROUILHET (Ch.) : *Pièces d'économie politique*, 1912.
- CAMBON (V.) : *L'Allemagne au travail*, 1909.
- CAMBON : *La France au travail*, 1911.
- DUBOIS et JULLIN : *Les moteurs électriques et l'industrie à domicile*, 1902 (publication de l'Office du travail belge).
- DEMIMUID : *Fibres textiles*, 1896.
- Enquête parlementaire sur l'industrie textile, 1904.
- FALATIEU : *Les tarifs douaniers dans l'industrie textile*, 1910.
- FRÉCON : *Une visite à Bâle*, 1910.
- FOURNIER-LEFORT (J.) : *Monographie du passementier stéphanois*, 1909.
- GONNARD (Ph.) : *Les tisseurs de Saint-Etienne en 1833*, 1907.
- GRAS (J.-L.) : *Histoire de la Rubanerie*.
- *Année forézienne*.
- GIDE : *Principes d'économie politique*.
- GEMAHLING (Paul) : *Travailleurs au rabais*, 1910.
- HERMANT (Abel) et MARC DE TOLEDO : *Rue de la Paix*, comédie.

- HURET (J.) : *Rhin et Westphalie*.
JAY (R.) : *Qu'est-ce que le contrat collectif de travail ?* 1908.
LEBOIS et FRÉCON : *Les Métiers à tisser le ruban*, 1899.
LEVASSEUR : *Salarial et salaires*.
LESCURE (J.) : *Des crises générales et périodiques de surproduction*.
MARTIN SAINT-LÉON : *Histoire des corporations de métiers*, 1897.
DU MAROUSSEM : *Les Enquêtes*.
PIC : *Traité de législation industrielle et ouvrière*, 1912.
PILA (F.) : *Une campagne d'attaché commercial*, 1912.
DE ROUSIERS : *Hambourg et l'Allemagne contemporaine*.
Rapport Jean Morel (*Journal Officiel*, 6 juillet 1908).
Rapport du Comité professionnel pour la défense des ateliers de famille, 1911.
Rapport du Comité de défense du tissage, 1911.
Rapports annuels de la Chambre syndicale des tissus.
Rapport sur le tarif minimum dans la rubanerie stéphanoise, 1910.
Rapport du Comité intersyndical des Syndicats du tissage, 1910.
Rapports annuels de la Chambre de Commerce.
Rapports annuels de la Commission permanente des valeurs de douane.
Recueil des usages corporatifs du Conseil des prud'hommes.
SCHWIEDLAND : *Essai sur la fabrique collective* (*Revue d'économie politique*, 1893).
THÜRKAUF (Dr) : *Verlag und Heimarbeit in der Basler Seidenband-industrie*, 1909.
VIALLES (P.) : *La consommation et les crises économiques*.
VALSERRES (J.) : *Les industries de la soie*, 1862.
VINSON (L.) : *L'industrie du ruban à Saint-Étienne*, 1910.

Echos de l'exportation ; Le Parlement et l'Opinion ; Bulletin de la Ligue sociale d'acheteurs ; Questions pratiques, Economiste français, Réforme sociale, Bulletin de l'Office du travail, Annuaire des Syndicats, Journal Officiel, Réveil des Tisseurs, Social (9, 16, 23 juillet 1911), Statuts de la Caisse de prêts aux tisseurs.

TABLE DES MATIÈRES

AVANT-PROPOS.	p. V
-----------------------	------

INTRODUCTION HISTORIQUE.	p. 1
----------------------------------	------

CHAPITRE PREMIER. — Aperçus techniques : les matières premières, p. 12 ; élevage et vente des cocons, p. 13 ; filateurs et mouliniers, p. 15 ; marchands de soie, p. 19 ; les opérations de conditionnement, p. 21 ; les métiers, p. 24 ; les industries de finissage, p. 29.	
--	--

CHAPITRE II. — Chez les passementiers : le fabricant de rubans, son installation, p. 32 ; les professions accessoires (teinturiers, dévideuses, ourdisseuses, plieuses, dessinateurs, liseurs, cylindreurs), p. 34. Le passementier dans ses rapports avec le fabricant : commis de barre, p. 37 ; la préparation du métier : enfilage, mise en train, p. 39 ; comment doit être calculé le salaire du passementier : salaire brut et salaire net ; les frais du chef d'atelier, p. 43 ; l'installation électrique du passementier, p. 44.	
---	--

L'enquête à Saint-Etienne (Jacquardaires, Tambourinaires, Veloutiers), p. 50 ; La Fouillouse, p. 70 ; Saint-Genest-Lerpt, p. 74 ; Aveizieux, p. 77 ; Saint-Just-Malmont, p. 80 ; Sainte-Sigolène, p. 86. Observations générales, p. 93.

CHAPITRE III. — Cause de la crise actuelle. Palliatifs : Préambule. Mécanisme de la vente du ruban, p. 97 ; les clients du fabricant de rubans, p. 99.	
---	--

De quelques causes de la crise : la mode, p. 103 ; la concurrence étrangère : Bâle, p. 111 ; Barmen-Elberfeld, p. 118 ; les tarifs douaniers (États-Unis), p. 122 ; les concurrences locales : sous-concurrences patronales, p. 126 ; les difficultés de l'exportation directe, p. 131 ; sous-concurrences ouvrières, p. 135. La question de l'outillage : ignorance du passementier, p. 139 ; des métiers qui doivent être transformés, p. 142 ; le crédit aux passementiers p. 146. Les objections des passementiers à la transfor-

mation du matériel : les matières première, p. 149 ; le chômage ou la baisse des salaires, p. 152.

Ce que réclament les passementiers : le tarif minimum. Historique : p. 153. Les objections patronales, p. 165. L'unique palliatif : le minimum légal de salaire, p. 173. Le minimum légal en Australie, p. 175 ; en Angleterre, p. 177 ; les projets français, p. 179. Les Conseils régionaux du travail : l'échec du Conseil régional stéphanois, p. 183. Le marchandage collectif, p. 186.

CONCLUSION p. 192

BIBLIOGRAPHIE p. 195



Saint-Etienne, Soc. de l'imp. THÉOLIER — J. THOMAS & C^{ie}
